

L'INDUSTRIE

DE LA

BRODERIE MÉCANIQUE

à Saint-Quentin et dans les environs

Thèse soutenue par

M. JEAN MACAIGNE

DOCTEUR EN DROIT

le Mercredi 12 Février 1908, devant M. PERREAU, président
MM. JAY et TRUCHY, assesseurs



1908

—
SAINT-QUENTIN

Imprimerie Générale, 2, Petite Place Saint-Quentin
—



Digitized by the Internet Archive
in 2026

L'INDUSTRIE DE LA BRODERIE MÉCANIQUE
A SAINT-QUENTIN ET DANS LES ENVIRONS

L'INDUSTRIE

DE LA

BRODERIE MÉCANIQUE

à Saint-Quentin et dans les environs

PAR

JEAN MACAIGNE

DOCTEUR EN DROIT

Lauréat de la Faculté libre de Droit de Lille (1902-1903)



1908

SAINT-QUENTIN

Imprimerie Générale, 2, Petite Place Saint-Quentin

UNIVERSITÉ DE PARIS

FACULTÉ DE DROIT

THÈSES DE DOCTORAT

La Faculté n'entend donner aucune approbation ni improbation aux opinions émises dans les thèses ; ces opinions doivent être considérées comme propres à leurs auteurs.

A la mémoire de mon père

A la mémoire de mon oncle

MEIS ET AMICIS

BIBLIOGRAPHIE

Bezon. — Des tissus anciens et modernes, 4^e vol.

Bulletin de la Chambre de Commerce de Saint-Quentin et de l'Aisne, 1869-1907.

Bulletin de la Société Industrielle de Saint-Quentin et de l'Aisne, 1869-1907.

Discours de M. Jules Desjardins, député de l'Aisne, sur la question de la broderie. Séance de la Chambre des députés du 8 juillet 1895.

Droits de douanes sur les broderies. — Rapport présenté à la Chambre de Commerce de Saint-Quentin et de l'Aisne à la séance du 18 septembre 1905.

Extraits et collection des journaux de l'arrondissement de Saint-Quentin. Le « Journal de Saint-Quentin ».

La broderie à la Commission des valeurs de douanes, par M. Albert Trèves, président du syndicat des fabricants de broderies mécaniques, 1888.

Le département de l'Aisne à l'Exposition universelle de Paris en 1900, par Eugène Plouchart et Elie Fleury. Classe 84.

Le développement de la fabrique et le travail à domicile dans les industries de l'habillement, par Albert Aftalion, professeur d'Economie politique à la Faculté de droit de l'Université de Lille.

Mémoire pour le taux des droits et les classifications au tarif minimum. (Broderies, tarif des douanes) par M. A. Trèves.

Rapport de M. E. Picard, commissaire général de l'Exposition Universelle de Paris de 1900. Cl. 84.

Rapport de M. H. Basquin à M. le Préfet de l'Aisne sur l'introduction de la broderie mécanique à Saint-Quentin.

Rapport de M. Ed. Cogne, président de la chambre syndicale de la broderie française : création de cette chambre.

Rapport de M. Eug. Tournon, sénateur de l'Aisne, à l'Association de l'Industrie et de l'Agriculture françaises, le 7 novembre 1906.

Projet de loi modifiant le régime d'un certain nombre de marchandises, dénommées au tableau A, annexé à la loi des douanes du 11 janvier 1892. (Renvoyé à la commission des douanes) Journal officiel n° 2338, 5^e législature. Session extraordinaire de 1892. Annexé au procès-verbal de la séance du 18 octobre 1892.

Projet de loi, portant modification de la loi du 11 janvier 1892 (Tarif des Douanes). Renvoyé à la commission des Douanes. Journal officiel, n° 1413, 6^e Législature. Annexé au procès-verbal de la séance du 26 juin 1895.

Saint-Quentin : De son commerce, de ses industries, par M. Charles Picard, ancien maire de Saint-Quentin.

Saint-Quentin-Guide publication locale Juin 1907.

INTRODUCTION

Le goût de la parure est inné chez l'homme. De tous temps, il a cherché à embellir ses vêtements et les différents objets qui l'entourent. Cette tendance se trouve vérifiée chaque jour par les fouilles et les découvertes opérées parmi les ruines des civilisations disparues.

Les femmes surtout, par le rôle qu'elles jouent dans la société et à cause de cette coquetterie native que la tradition leur accorde, ont essayé de rehausser l'éclat de leur beauté naturelle par des embellissements divers et gracieux ajoutés à leurs vêtements.

Actuellement encore, chez tous les peuples, même les moins avancés en civilisation, qu'ils habitent les pays brûlés de l'Equateur ou les régions glacées voisines du pôle, on constate l'existence d'ornements plus ou moins grossiers, dont ces peuplades primitives garnissent leur personne aux jours de fêtes, ou à l'occasion de cérémonies.

Il n'est donc pas étonnant que, dans le siècle où nous vivons et avec l'état actuel de notre civilisation, on soit arrivé, en suivant le cours du progrès et l'évolution du génie humain, à un tel degré de perfection dans l'art si difficile et si délicat de la parure des vêtements (1).

La broderie en particulier doit occuper une place spéciale, tant par l'originalité et la variété des dessins et des motifs qui la composent, que par l'antiquité à laquelle elle remonte.

C'est ce que nous trouvons dans le passage suivant : « L'origine de la broderie, dont le nom « Broderie » « signifie l'art de représenter sur une étoffe, en relief, « des figures et des dessins, soit aussi l'ouvrage pro- « duit par cet art, se perd dans la nuit des temps » (2).

Il semble que : « en France, l'art de la broderie ait « été pratiqué dès les temps les plus reculés de son « histoire par les reines et les dames nobles » (3).

Sans être aussi affirmatif, on peut dire cependant qu'au XIII^e siècle, le travail de la broderie était en honneur dans les monastères de religieuses et parmi les dames du monde, et qu'à Paris, le corps des

(1) Quand nous parlons de parure de vêtements, il ne s'agit évidemment que de vêtements féminins.

(2) BEZON. — Des tissus anciens et modernes. — 4^e vol., p. 234.

(3) CH. PICARD. — Saint-Quentin, de son commerce et de ses industries, 2^e vol., p. 122.

brodeurs qui primitivement n'était qu'une simple confrérie sous l'invocation de St Clair, fut en 1272 réuni en communauté par Etienne Boileau, prévôt de Paris (1).

La broderie se développa en même temps que le luxe : les règnes de François I^{er}, de Henri II, de Louis XIII et de Louis XIV amenèrent une recrudescence des vêtements brodés d'or, d'argent et de soie, tant et si bien que les derniers monarques cités essayèrent par des édits, mais vainement, d'en limiter et d'en régulariser la prodigalité.

Peu à peu, ces motifs et ces ornements passèrent de la classe noble à la classe bourgeoise, et la broderie de luxe servit de modèle aux autres genres plus modestes qui se firent sur des linons, des gazes en en fils ou de la mousseline.

Une des premières villes de France où l'on se soit occupé de la broderie fut Saint-Quentin, et ce dès le dix-huitième siècle. Ce fait se trouve confirmé par ce passage : « Ce fut à Saint-Quentin que l'on commença à broder en grand sur la mousseline à l'instar de ce qui se faisait en Saxe » (2). En 1785, on comptait déjà beaucoup d'ouvrières brodeuses soit dans cette ville, soit dans ses environs. Les années troublées de

(1) Règlements sur les arts et les métiers de Paris, publiés par DEPPING.

(2) BEZON. Ouvrage préc. 4^e vol. p. 234, et CH. PICARD, ouv. préc. 2^e vol., p. 124.

la Révolution et de l'Empire, empêchèrent la broderie de prendre tout le développement que ses débuts avaient pu faire espérer. Bien des crises éprouvèrent cette industrie et ce n'est que dans la période 1820-1830 qu'elle trouva en France d'abord, en Amérique ensuite, de nombreux débouchés.

Le genre de broderie qu'on travaillait alors à Saint-Quentin, était la broderie à la main, et il était exécuté par des femmes ouvrières brodeuses dont le nombre était assez considérable tant dans la ville que dans ses environs immédiats et qui était évalué à dix mille pour le rayon de Saint-Quentin.

Cette situation ne cessa de prospérer jusqu'en 1848, époque où la broderie était très florissante. Saint-Quentin était un grand centre d'articles brodés, si bien que des négociants de la ville avaient créé des comptoirs et des magasins dans la région des Vosges, région qui peut être considérée comme le dernier refuge, en France, de la broderie à la main et où se trouvent encore aujourd'hui un certain nombre de brodeuses. Epinal, Saint-Dié, Remiremont, Plombières, étaient les tributaires de Saint-Quentin, d'autant plus que dans cette dernière ville, les articles envoyés dans l'Est pour y être brodés, avaient reçu leurs manutentions préparatoires, et qu'une fois achevés, ils y revenaient pour être terminés par le blanc et l'apprêt, avant d'être livrés aux acheteurs.

Le marché de Saint-Quentin avait donc une réelle importance et l'on pouvait estimer le commerce de la broderie à huit millions de vente annuelle.

Mais par suite de ces fluctuations que nulle industrie ne saurait éviter, tant les causes en sont complexes, la broderie saint-quentinoise vit sa situation s'amoin-drir de jour en jour. Dans le seul rayon de Saint-Quentin, l'abaissement de la production fut tel qu'on n'y comptait plus que deux mille brodeuses, soit le quart à peine du nombre employé quelque dizaine d'années auparavant.

Aussi, dès 1858, l'industrie de la broderie à la main était en pleine décadence, et celle-ci ne fit que s'accentuer de plus en plus.

A cette crise, on peut découvrir plusieurs causes. C'était d'abord, l'entrée en France des broderies exécutées en Suisse, à l'aide de machines dites « métiers suisses ». Ce nom de métier suisse est d'ailleurs resté aux machines à broder à bras, bien que la brodeuse Heilmann, la première qui put recevoir des applications industrielles ait été inventée par un Français dont elle prit le nom. « Heilmann, en « effet, lorsqu'il découvrit le premier métier à panto-« graphe était contremaître en Alsace, dans la maison « Schlumberger, de Guebwiller. Cette maison sur-« chargée de commandes par le tissage et la filature « ne prit pas garde à la nouvelle invention, ou plutôt

« *« lanterna »* Heilmann, qui découragé passa en « Suisse, s'y associa avec un brodeur à la main et « construisit là son premier métier à broder ». (1)

« C'est à l'exposition de 1834 que la brodeuse « Heilmann remporta son premier succès. Dix ans « après seulement, toutes les grandes manufactures « d'Allemagne, d'Angleterre et en dernier lieu de « France s'en emparèrent. Mais la Suisse se servait « déjà de cette machine depuis sa création » (2) et depuis de longues années, la région de Saint-Gall était devenue en peu de temps, la première place de broderie mécanique : elle l'est d'ailleurs restée. Les produits suisses fabriqués à la main ou à la machine, dont la perfection était loin d'atteindre celle des articles français, trouvaient cependant leur placement en Amérique.

Sur ces entrefaites, survint la guerre de Sécession, qui amena la stagnation forcée des affaires aux Etats-Unis, et par suite, la fermeture du marché américain. Les produits suisses cherchèrent alors en France un débouché qu'ils trouvèrent d'autant plus facilement qu'à la consommation intérieure s'était jointe l'action des commissionnaires de Paris, faisant expédier pour

(1) : E. FLEURY et EUG. PLOUCHAR : Le département de l'Aisne à l'Exposition universelle de Paris en 1900, page 148, 2^e col.

(2) Le département de l'Aisne à l'Exposition universelle de Paris de 1900. Ouv. prec. p. 148.

l'exportation des produits de Saint-Gall au grand détriment de la broderie française.

Ces produits de la broderie mécanique, par leur bon marché et le perfectionnement de plus en plus grand de leur fabrication ne pouvaient tarder à supplanter les articles à la main de plus en plus délaissés. Les magasins regorgeaient de broderies à la main non demandés et se trouvaient dans la triste nécessité pour satisfaire aux demandes de la clientèle, de transmettre leurs commandes aux fabricants étrangers de Saint-Gall dont ils avaient à subir toutes les conditions. Cette situation périlleuse pour la broderie saint-quentinoise fut fatale à toutes les maisons qui ne purent limiter leur fabrication aux articles fins que la machine privée de ses perfectionnements actuels ne pouvait encore exécuter.

L'industrie de la broderie à la main, n'était déjà pas en brillante posture quand l'année 1866 vint lui porter le dernier coup. Un des premiers actes de l'Empire libéral fut en effet de dénoncer les traités de commerce antérieurs et d'inaugurer le régime du libre-échange. Le Sénatus-Consulte de 1866 ouvrit donc nos portes à la Suisse et il fut véritablement impossible dès lors de lutter contre la concurrence étrangère et la broderie venant de Suisse.

Désastreux fut le résultat de cette situation.

« Ce fut, dit un rapport de la Société Industrielle,

« un véritable coup de foudre. Tout le monde se regardait et ne savait comment faire. Quelques-uns même ne parlaient rien moins que d'abandonner la fabrication ». (1)

Et pourtant ce fut de cet excès de découragement et d'abandon que sortit le salut : tant il est vrai qu'une initiative hardie appuyée sur une volonté ferme peut quelquefois surmonter les plus tristes situations. Il y avait alors à Saint-Quentin un homme énergique qui releva les courages abattus. Cet homme qui peut être considéré comme l'introducteur de la broderie mécanique dans le Vermandois était M. Hector Basquin.

Puisque la broderie à la main était vaincue sans espoir de revanche, mieux valait attaquer l'ennemi de front, et chercher à le battre sur son propre terrain. Pour cela il n'y avait qu'un moyen, un seul, introduire en France les métiers qui faisaient la force de la Suisse et concurrencer les étrangers. C'est la lourde tâche que s'imposa M. Hector Basquin et les résultats ont montré qu'il avait réussi.

Voilà donc la broderie mécanique installée à Saint-Quentin, grâce aux efforts de M. Hector Basquin, où elle supplée et remplace la broderie à la main

(1) Bulletin de la Société Industrielle de Saint-Quentin. Année 1872. Comité de Broderie et de Lingerie. Rapport du Secrétaire à l'assemblée générale.

en pleine décadence Celle-ci d'ailleurs ne tarda pas à disparaître de la région. (1)

Le genre de broderie que l'on fabrique surtout dans le rayon de Saint-Quentin c'est la broderie pour linge dite « Broderie blanche ». C'est un article exclusif de lingerie employé dans toutes les parties du vêtement féminin : pantalons, chemises, matinées, jupons, corsages et mouchoirs. Le travail est exécuté en « bandes » ou en « laizes » destinées à être appliquées sur le vêtement qu'on veut orner ; tels pour les pantalons, chemises ; ou bien, le point de broderie est fait directement sur l'étoffe elle même que les doigts habiles des couturières transformeront plus tard en élégants corsages ou en jupes ondulantes.

La broderie blanche est l'imitation exacte de la broderie à la main, et ce n'est que sa plus grande capacité de production avec de moindres frais, jointe à la perfection toujours croissante d'exécution, qui a établi sa supériorité sur le genre qu'elle a remplacé.

Elle est obtenue sur des métiers à bras, « dits métiers suisses » et jusqu'à présent la seule force naturelle de l'homme a été nécessaire : la force motrice n'a fait dans la broderie blanche qu'une courte apparition avec le « métier Saurer » : qui n'a eu que peu

(1) Nous verrons plus en détail dans le corps de la thèse, les circonstances de son installation et les étapes de son développement.

de succès à cause de sa trop grande complication et de son prix élevé de revient. Mais au contraire de la broderie à la main qui n'employait qu'un personnel féminin la broderie blanche ne demande que des brodeurs masculins : cela se comprend par la force qu'il faut dépenser pour actionner les chariots porteurs d'aiguilles en même temps que l'embrayage à pédales des mêmes chariots. Une femme ne saurait que difficilement, supporter les fatigues inhérentes à la profession de brodeur et eut-elle la force nécessaire à la bonne marche du métier, qu'elle ne saurait prolonger cet effort pendant dix heures, durée minima d'une journée de travail. Mais les femmes n'ont rien perdu au remplacement de la broderie à la main par la broderie mécanique. Tous les emplois secondaires enfilage des aiguilles, découpage, raccommodage sont entre les mains d'un personnel féminin, dont le sort est préférable à celui des ouvrières de l'aiguille.

Les motifs de la broderie blanche comme articles de lingerie sont brodés en coton, sur un fonds dont la texture peut varier : ordinairement c'est aussi une étoffe de coton, — surtout pour les articles ordinaires que les ouvriers préfèrent — mais quelquefois, pour les articles plus riches, plus fins et plus légers, la broderie doit être exécutée, toujours avec du coton, sur un fonds de mousseline. C'est alors un article d'une délicatesse extrême, à cause de la fragilité et du peu

d'épaisseur du tissu à broder : un point mal fait, une aiguille mal tirée et voilà un accroc qui diminuera d'autant la valeur du travail. Aussi ces articles ne sont-ils confiés qu'à d'excellents ouvriers rompus au maniement du métier et à toutes les finesses du dessin : et encore ceux-ci préfèrent, et de beaucoup, travailler sur des articles moins riches, où le fonds plus résistant permet mieux de réparer les avaries qui peuvent se produire.

La région de Saint-Quentin n'est que le centre le plus important de la broderie française : quelques essais avaient été tentés en France antérieurement à celui de M. H. Basquin : comme régions similaires on peut citer, le Tarn, aux environs de Castres, les alentours d'Angers, en Maine-et-Loire, les environs de Tarare et de Lyon dans le Rhône et Argenteuil en Seine-et-Oise. Ce dernier centre fabrique surtout des articles de fantaisie brodés en soie, article peu développé dans le rayon de Saint-Quentin qui s'est consacré exclusivement à l'article coton, à l'article lingerie.

La broderie blanche trouve ses concurrents les plus redoutables dans les brodeurs suisses. C'est la Suisse, les environs de Saint-Gall en particulier, qui est le marché le plus important du monde pour la broderie classique : c'est là que celle-ci venue d'Alsace avec Heilmann s'est installée pour la première fois, et c'est de là qu'est partie la concurrence qui a causé la

ruine de la broderie à la main en faisant connaître les métiers à bras qui ont toujours conservé d'ailleurs, le nom de leur pays d'origine « métiers suisses ».

Mais la broderie blanche, n'est pas le seul genre de broderie que l'on travaille dans la région Saint-Quentinoise. A côté d'elle, et postérieurement, s'est implantée la broderie sur « métiers à marche rapide », dits « métiers Schiffli » et qui produisent la « broderie chimique » ainsi appelée à raison de la préparation spéciale que ses articles subissent avant d'être livrés à l'acheteur.

De profondes différences séparent la broderie blanche de la broderie chimique. Celle-ci en effet demande à être travaillée sur des métiers à marche rapide, où l'aiguille n'a qu'une course restreinte et où le point de broderie est fait par le fil d'une navette qui se trouve derrière le tissu à broder. De plus, les aiguillées de fil dans ces métiers Schiffli, sont remplacées comme dans la machine à coudre par des bobines entières, dont le fil se déroule suivant le besoin et la consommation du métier, et qui ne sont remplacées qu'après épuisement c'est-à-dire au bout de plusieurs jours, — d'où le nom de « métiers à fil continu » — tandis que la moyenne de points, faits par une aiguillée dans les métiers suisses, dépasse rarement 250 à 300. En outre c'est

la force motrice qui actionne ces machines dont la longueur est quelquefois double de celle des métiers à bras : un moteur d'un demi cheval-vapeur est au moins nécessaire pour la bonne marche d'un métier à fil continu de 4^m50. Leur production, est bien supérieure aux métiers à bras. Ceux-ci marquaient un progrès sur la broderie à la main, permettant une moyenne de près de 3.000 points par jour; les métiers Schiffli ont décuplé cette puissance de production et la moyenne d'un brodeur à fil continu oscille entre 25.000 à 30.000 points par journée de dix heures de travail.

Mais, dira-t-on, les métiers Suisses en présence des métiers à navette vont subir le même sort qu'eux mêmes ont fait subir à la broderie à la main ? Leur disparition n'est qu'une question de temps ? Que leurs partisans se rassurent. Les deux métiers, si différents en tant de particularités fournissent également chacun un genre spécial de travail. Si la broderie blanche imite la broderie à la main, la broderie chimique imite la dentelle, et de ce côté un avenir brillant paraît s'ouvrir devant elle grâce aux perfectionnements techniques qui sont apportés aux métiers Schiffli et qui leur permettront d'aborder les imitations des merveilleuses dentelles de Valenciennes, de Venise et d'Irlande.

La broderie chimique est beaucoup plus flatteuse à l'œil que son aînée, la broderie blanche, car, lorsqu'elle

a subi les opérations de l'apprêt, les motifs de broderie sont absolument sans fonds, d'où le nom de « broderies aériennes » sous lequel elles sont quelquefois désignées.

Il y a plusieurs procédés pour arriver à ce résultat. C'est du premier de ces procédés d'ailleurs que lui vient le nom de « broderie chimique ». Les motifs de broderie, sont exécutés en coton sur un fonds de laine ou de soie : en plongeant le tissu brodé dans un bain alcalin de composition chimique, celui-ci ronge et détruit les fibres animales du fonds, comme la laine et la soie, sans altérer les motifs de coton, qui paraissent ainsi sans fonds.

Le même résultat s'obtient encore par le procédé du « grillage ». Au lieu d'être plongée dans un bain chimique, la broderie est introduite dans un four et soumise à une certaine température qui brûle le fonds en respectant la broderie.

Beaucoup de personnes s'accordent à regarder la broderie chimique comme la broderie de l'avenir, destinée à supplanter la broderie blanche dans un temps plus ou moins éloigné. Tel n'est pas notre avis : sans doute leur champ d'action est le même et toutes deux cherchent l'embellissement et l'ornementation du vêtement féminin : mais il nous semble que, si la broderie chimique peut espérer remplacer la broderie blanche dans les articles de lingerie, ce

ne sera pas dans les articles de lingerie pure c'est-à-dire dans les articles chemises, pantalons, etc. Il lui restera, et le champ sera assez vaste pour son activité et sa production, les corsages, matinées, jupons. Et puis, on nous permettra encore une remarque : la broderie blanche pourrait se restreindre, en dehors de la lingerie pure, aux articles légers, qui sont de mode dans la saison d'été, tandis que les imitations de dentelles, surtout en couleur, peuvent être employées en toutes saisons, et rehausser par leur beauté et leur variété le tour d'un corsage ou le volant d'une jupe.

La parure féminine est si complexe et si diverse, ses changements sont si brusques et si fréquents, que les deux genres de broderie peuvent prospérer côte à côte et atteindre chacune le développement que leurs partisans ont espéré pour elles.

Les concurrents étrangers les plus importants et les plus dangereux, ne sont pas les Suisses comme on pourrait le croire. Sans doute, les métiers Schiffli ont pris naissance en Suisse, mais par un phénomène de décentralisation et de spécialisation, ils ont émigré de leur pays d'origine, ont franchi la frontière et ont été s'installer dans le royaume de Saxe. Aujourd'hui, la ville de Plauen et ses environs, sont devenus le grand centre mondial de broderie chimique, comme Saint Gall est celui de la broderie blanche.

La broderie chimique dans le rayon de St-Quentin, n'a pas pris le développement et l'extension de la broderie blanche. Exécutant des broderies sur tulles, elle s'est, par un phénomène économique bien naturel, installée autour des centres de l'industrie tulliste.

C'est pourquoi, en France, on trouve le plus grand nombre de métiers à fil continu dans la région de Calais et de Caudry dans le Nord, dont les tulles sont universellement connus. S'il y a un certain nombre de métiers Schiffli dans la région de St-Quentin, c'est que cette ville a toujours fabriqué des guipures, genre qui se prête également à la broderie à fil continu, et que depuis quelques années un constructeur-mécanicien de Saint-Quentin a entrepris, pour la première fois en France, la construction de métiers à marche rapide, d'une longueur double de ceux existant auparavant.

Depuis son installation dans la région Saint-quentinoise, la broderie mécanique a subi des transformations qu'on ne saurait passer sous silence.

A son début, en 1867, lors de son implantation à Saint-Quentin, grâce à la ténacité de M. Hector Basquin, la broderie mécanique ne fut travaillée que dans des fabriques. Cela s'explique aisément par le fait que cette industrie était toute nouvelle dans la région et totalement inconnue des ouvriers français qui allaient, désormais, être appelés à conduire les métiers suisses.

La fabrique était le seul moyen d'apprendre aux ouvriers saint-quentinois le maniement des machines à broder. Sans doute, en Suisse, le mode de production par la fabrique était peu employé : tous les brodeurs ou presque tous, étaient façonniers à domicile : mais dans ce pays comme en France, lorsque Heilmann commença de monter ses premiers métiers, la fabrique fut l'unique mode de production. Au bout de quelques années, s'opéra une décentralisation de la fabrique vers les habitations des travailleurs et le travail à domicile est resté depuis la principale, pour ne pas dire l'unique façon de travail.

On espérait que, dans la région de Saint-Quentin, le même phénomène de décentralisation, s'opérerait lorsque les ouvriers français seraient devenus assez habiles pour ne plus avoir besoin des conseils et de la direction de leurs collègues étrangers venus de Suisse.

Le promoteur de la broderie mécanique dans le Vermandois, dans un rapport qu'il adressait au Préfet de l'Aisne en 1869, exprimait même l'idée « que cette « décentralisation des métiers à broder vers la campagne, serait un instrument de moralisation pour la « population agricole en permettant le travail simultané de l'homme et de la femme. »

La décentralisation attendue ne fit point défaut, et quelque dizaine d'années après l'installation de la broderie mécanique à Saint-Quentin un mouvement

de métiers, de la ville vers la campagne, de l'usine vers le domicile des travailleurs, commença de se manifester.

L'instruction des brodeurs saint-quentinois fut singulièrement facilitée par la création d'une Société Industrielle et l'établissement de cours pratiques pour l'apprentissage de la broderie. Ces cours n'ont fait que se développer depuis leur ouverture en 1869, et aujourd'hui l'école de la Société Industrielle de Saint-Quentin et de l'Aisne, dont nous parlerons plus loin, est toujours fréquentée par de nombreux jeunes gens qui désirent posséder une solide instruction technique et pratique avant d'entreprendre les métiers manuels qu'ils ont choisis.

Ce mouvement de décentralisation ne fit que s'accroître et s'accroître à mesure que la broderie prenait de plus en plus d'importance, et que les ouvriers français acquéraient cette habileté et cette expérience qui leur manquaient et qui faisaient la force de leurs concurrents suisses. Actuellement, le nombre des métiers à domicile est bien plus considérable que le nombre des métiers en fabrique. Même en ville, les façonniers sont aussi nombreux que les ouvriers d'ateliers. Quant à la campagne, les usines sont si peu développées, qu'il vaut mieux appeler magasins et bureaux ce qui en existe et qui font travailler pour la maison principale de Paris ou de Saint-Quentin.

Mais cela ne s'entend que pour la broderie blanche, exécutée sur les métiers à bras. Lorsqu'on arrive à la broderie chimique, on voit que son mode de production n'est pas le même et qu'ici la fabrique l'emporte sur le travail à domicile.

La broderie chimique en effet, entraîne des frais d'installation et d'entretien plus considérables que la broderie blanche : il lui faut un moteur — à gaz, à pétrole, à l'alcool, ou à l'électricité — et tout un système de poulies et de transmissions pour relier le moteur aux métiers. Il est donc préférable, pour diminuer les frais généraux et de revient, de réunir, de grouper les métiers Schiffli, et de ce groupement, naît la fabrique et l'usine.

D'autant plus que peu d'ouvriers, pour ne pas dire aucun, possèdent une somme assez considérable pour l'établissement de métiers à marche rapide. Il n'y a que les personnes qui disposent de capitaux suffisants qui peuvent se permettre la fabrication de la broderie à fil continu. En broderie chimique, l'usine est le mode de fabrication employé pour diminuer les prix de revient et à cause de la difficulté à se procurer la force motrice nécessaire. Il se produirait donc le phénomène inverse qui s'est opéré dans la broderie blanche, c'est-à-dire une centralisation, une régression du travail à domicile vers la fabrique, régression explicable à notre avis, comme nous l'avons dit plus haut, par la difficulté

d'avoir la force motrice à domicile ou par les frais d'installation et d'entretien de celle-ci pour un seul métier. A moins que la diffusion des petits moteurs ne permette plus tard à la broderie chimique de faire une seconde évolution en sens contraire.

Cette diffusion des petits moteurs, a commencé à se faire depuis quelques années ; mais ce n'est pas encore le vrai travail à domicile comme dans la broderie blanche : c'est plutôt, selon nous, une étape vers la façon à domicile, que la façon à domicile elle-même. On trouve en effet, dans la campagne, des ateliers de moyenne importance présentant la réunion de quatre à cinq métiers seulement, au lieu du groupement plus considérable que l'on rencontre en ville. Il semble donc que la diffusion de plus en plus grande des petits moteurs, et surtout le transport de l'énergie électrique, dans les pays où il sera possible de l'installer, permettra à la broderie chimique d'être aussi décentralisée que son aînée la broderie blanche. Mais pour arriver à ce résultat, de nombreuses années sont encore nécessaires et bien téméraire serait celui qui fixerait une date certaine à cette réalisation.

Voilà donc étudiées brièvement, l'industrie de la broderie mécanique en général, ses variétés, ses transformations du mode de production. Il nous reste à voir les limites dans lesquelles cette industrie s'est installée et développée autour de Saint-Quentin ainsi

que ses principaux centres de production dans cette région.

Saint-Quentin était jadis le chef-lieu du pays de Vermandois qui comprenait outre l'arrondissement de cette ville, une grande partie de l'arrondissement de Péronne, et au sud le Noyonnais (1). *Augusta Viromanduorum*, — l'antique nom de Saint-Quentin à l'époque gallo-romaine — n'était que le chef-lieu administratif et judiciaire du pays, car il cédait la priorité au principal « oppidum » des Romains à la *Civitas Viromanduorum*, établi au lieu actuel de Vermand, siège d'un chef lieu de canton à 11 kilomètres à l'ouest de Saint-Quentin. Plus tard, dans le cours des siècles, *Augusta Viromanduorum* se développa grâce au renom du tombeau de saint Quentin, si bien qu'elle perdit tout à fait son nom romain pour prendre et conserver le nom de l'apôtre martyrisé le 31 octobre de l'an 287 et devenu son patron.

L'arrondissement actuel de Saint-Quentin est à la fois industriel et agricole, et il présente ces parties en deux régions distinctes et séparées. La ville elle-même est assise au milieu et forme comme un réservoir central dans lequel viennent se déverser et se concentrer les produits du sol et de l'industrie.

(1) Quand au cours de cette étude, nous parlons du « Vermandois », il faut comprendre la partie pour le tout, c'est-à-dire, le seul arrondissement de Saint-Quentin.

La partie ouest de l'arrondissement, celle qui confine à l'arrondissement de Laon et qui comprend les cantons de Moy, de Ribemont, de Vermand et de Saint-Simon, forme la région agricole, adonnée aux travaux des champs, où l'industrie mécanique est peu développée mais où, au contraire, la grande culture compte plusieurs exploitations.

Tandis que la partie Est, avec les cantons de Saint-Quentin, de Bohain, et du Câtelet, pourrait s'appeler la partie industrielle de l'arrondissement, celle où l'industrie manufacturière, centralisée ou non, domine manifestement l'agriculture. Cette région est placée, en effet entre la ville de Saint Quentin, ville commerçante, industrielle par excellence dont les divers produits sont recherchés sur les principaux marchés du monde, et le département du Nord qui, s'il connaît la culture intensive des grasses campagnes flamandes comprend en outre la fiévreuse activité de nombreux centres miniers, manufacturiers et industriels qu'il serait trop long d'énumérer. Il n'est donc pas étonnant que sur cette partie de l'arrondissement de St-Quentin, rejaillisse un peu de cette activité, et que l'industrie y tienne une grande place.

C'est dans cette partie, voisine de l'arrondissement de Cambrai, que s'est développée l'industrie de la broderie mécanique dont l'étude dans cette région fait l'objet de cette thèse.

De tous temps, l'industrie avait eu des ramifications dans ce pays : le tissage à la main en particulier y comptait de nombreux ouvriers. Si la broderie mécanique a pris en si peu d'années une telle extension, c'est précisément à cause de la ruine de ce tissage à la main par le tissage mécanique à vapeur, et son remplacement par l'établissement des métiers suisses dans la maison des façonniers actuels, successeurs des tisserands d'autrefois.

Plus exactement peut-être, il est possible de dire que la broderie mécanique s'est développée, en dehors de la ville de Saint-Quentin bien entendu, dans la deuxième circonscription législative de cette ville, sauf le canton de Saint-Simon.

Malgré toute l'extension prise par la broderie mécanique dans le Vermandois, nous sommes encore très loin ici de l'importance de cette industrie en Suisse et en Saxe. Pour tenir en échec les 25.000 métiers de la Suisse et les 15.000 de la Saxe nous n'avons à leur opposer qu'environ deux à trois mille machines qui font vivre, au lieu des 70.000 âmes et des 55.000 habitants des deux pays précités, une population de 10 à 12.000 individus. La proportion est fort inégale à notre désavantage. En dehors de la ville de Saint-Quentin, les centres ruraux les plus importants sont les suivants : Beaufort, Villers, Estrées, dans le canton du Catelet ; Montbrehain, Fresnoy-le-Grand,

Prémont, Serain, Brancourt et Ramicourt dans le canton de Bohain.

Le centre rural le plus important, et où les brodeurs sont le mieux groupés est Beaurevoir et ses environs. Ce village de 2.000 habitants est une véritable colonie de brodeurs, et compte environ 400 machines à broder. Ces pays étaient auparavant entièrement adonnés au tissage à la main : ils ont complètement cessé de pratiquer une profession maintenant en pleine décadence et c'est la broderie suisse seule qui, par sa décentralisation a relevé ces villages fatalement voués à la ruine.

Nous n'avons pas encore compté dans notre énumération, le nombre des métiers à fil continu qui sont bien moins nombreux que les métiers suisses. En évaluant la totalité de 500 à 1.000 machines Schiffli, on peut approcher de la réalité exacte. Ce qui fait que, dans l'arrondissement de Saint-Quentin, et en réunissant les deux genres de broderie mécanique, on peut compter environ de 4.000 à 5.000 métiers à broder, faisant vivre une population ouvrière qui ne doit pas être éloignée de 15.000 âmes (1).

(1) Il nous a été impossible de nous procurer le chiffre exact tant du nombre des métiers que de celui des ouvriers. Aucun renseignement, ni document officiel et certain n'existent à ce sujet. M. le Président de la Chambre syndicale de la broderie française n'est pas mieux renseigné à cet égard comme il nous l'a déclaré lui-même. Aussi les énumérations ci-dessus ne sont-elles que des aperçus recueillis auprès des personnes compétentes et ne doivent-elles être considérées que comme des approximations dont le seul mérite est de vouloir approcher la réalité.

Tous les produits de cette industrie ne sont pas consommés dans leur pays d'origine, bien loin de là ! Le marché français, surtout lorsque la mode est favorable à la broderie, suffirait peut-être à l'écoulement des produits indigènes, mais nos concurrents étrangers, les Suisses et les Allemands, alliés commerciaux, produisant plus que leur consommation, ne se font pas faute d'inonder notre pays d'articles non employés chez eux. Ils arrivent d'autant mieux à ce résultat qu'ils profitent de la clause de la nation la plus favorisée insérée dans l'article 11 du traité de Francfort : de sorte que, malgré les barrières de douanes, les broderies étrangères entrent en France en payant un droit relativement peu élevé.

Ensuite, les ouvriers français, malgré toute leur habileté, n'ont pas encore atteint le degré de perfection des ouvriers suisses, et les articles fins et légers sont la plupart articles d'importation.

Il a donc fallu que nos industriels et nos commerçants cherchent à l'extérieur des débouchés impossibles à trouver dans la seule France. Leur activité s'est déployée en Angleterre et surtout aux Etats-Unis d'Amérique qui sont restés depuis les premières années de la broderie mécanique, les grands acheteurs des articles brodés (1).

(1) La Normandie et la Bretagne principalement, sont les grands acheteurs français de la broderie mécanique, à cause des coiffes et des bonnets en usage dans ces régions.

Telle est, dans sa partie générale et dans ses grandes lignes l'industrie, dont nous nous sommes proposé l'étude. Les chapitres qui vont suivre nous feront entrer dans la partie spéciale de la broderie mécanique et nous apprendront à connaître une profession lucrative qui, somme toute, met ses ouvriers à l'abri de la condition pénible dans laquelle végètent souvent les travailleurs industriels.

Et en terminant cette introduction, nous ne saurions passer sous silence le bon accueil que nous ont réservé patrons et ouvriers brodeurs, et la bonne volonté dont tous ont fait preuve pendant le cours de nos enquêtes. Cet accueil et cette bonne volonté ont été pour nous le plus précieux des encouragements et l'accomplissement de notre tâche a été ainsi singulièrement facilité : que tous veuillent bien ici recevoir nos meilleurs remerciements (1).

(1) Il nous est particulièrement agréable d'adresser notre plus cordial merci à M. Elie Fleury qui ne nous a ménagé ni son temps ni ses conseils et a rendu facile l'étude que nous avons entreprise. Qu'il veuille bien agréer, l'expression de notre respectueuse reconnaissance en même temps que l'assurance de notre profond attachement.

CHAPITRE PREMIER

Etablissement de la Broderie mécanique à Saint-Quentin

La broderie à la main dès 1858 était en pleine décadence : décadence qui ne fit que croître les années suivantes. Les causes en étaient complexes et la concurrence de la Suisse au moyen des machines Heilmann, la fermeture du marché américain par suite de la Guerre de Sécession, enfin l'établissement en France du régime libre-échangiste étaient les principales.

La broderie à la main était donc condamnée à disparaître dans un temps très court et sa disparition devait amener la ruine de toute une région si on n'y portait un prompt remède.

Un industriel de Saint-Quentin, M. Hector Basquin, frappé de cet état de choses, résolut de consacrer ses efforts au relèvement de cette industrie. Nous ne saurions mieux raconter cette période de l'histoire

de la broderie mécanique à Saint-Quentin qu'en nous inspirant du rapport que M. Hector Basquin adressa en 1869 à M. le Préfet de l'Aisne à la demande de ce fonctionnaire et dans lequel il narre les causes et les péripéties de l'introduction des métiers suisses dans le Vermandois (1).

Dès 1858, M. Hector Basquin avait pris la résolution d'ajouter à la production des articles fins, que la machine ne pouvait de longtemps lui donner avec avantage, la fabrication de la broderie mécanique. C'était là pour lui le seul moyen de rappeler à Saint-Quentin l'industrie de la broderie sous la nouvelle forme que lui imposait le progrès des arts industriels, tout en maintenant à l'article fin ses qualités de goût et de bonne exécution qui faisaient la supériorité de la broderie française à la main.

Ce programme « relever une industrie défaillante » et lui infuser un sang nouveau » n'était pas chose facile à résoudre ; aussi, jugeant que ses seules forces ne pouvaient suffire à une si lourde tâche, essaya-t-il de faire appel au concours de ses collègues « sans pouvoir vaincre une timidité qu'il ne partageait pas ».

(1) MM. Basquin, fils de M. Hector Basquin, ont eu l'obligeance de mettre gracieusement à notre disposition la copie de l'original de ce rapport qu'il nous avait été impossible de trouver dans les diverses bibliothèques de la ville. Qu'ils veuillent bien trouver ici l'expression de notre reconnaissance.

Cet isolement forcé le contraignit d'ajourner ses projets jusqu'en 1867 où il put profiter des enseignements de l'Exposition Universelle de Paris. A la fin de cette année, son parti était pris : seul ou en collaboration de quelques industriels de Saint-Quentin, M. Hector Basquin avait décidé de faire entrer en France ces machines qui faisaient la suprématie de la Suisse. Ses dernières démarches auprès de ses collègues n'aboutirent pas plus que les précédentes, et c'est une demande personnelle qu'il adressa à S. E. M. le Ministre du Commerce pour solliciter l'entrée en franchise en France de vingt machines à broder. « Mais — dit le rapport — ma demande ne fut admise « que pour une seule machine, faveur dont je ne « profitai même pas, les formalités à remplir dépassant « de beaucoup les frais à payer. »

M. H. Basquin se rendit à Saint-Gall et y passa tout le temps nécessaire pour étudier l'application et les différents systèmes des métiers à broder. Il commanda quatre machines représentant deux systèmes différents, et leur installation à Saint-Quentin marqua l'époque de la fondation de la première usine de broderie mécanique.

La première machine commença de fonctionner le 2 janvier 1868 et, le succès aidant, le développement de l'usine Basquin et d'autres fabriques similaires ne fit que croître, si bien qu'à la fin de cette même

année 1868, six ateliers de broderie mécanique étaient installés à Saint-Quentin

« En raison de ce développement même, une sérieuse
« difficulté est survenue : c'est la pénurie d'ouvriers
« brodeurs. Les bons ouvriers suisses, recherchés
« dans leur pays, ne s'en éloignent que très difficile-
« ment et à des conditions onéreuses acceptables seu-
« lement pour un début. Et ceux qu'on obtient ainsi
« sont quelquefois médiocres et souvent sans con-
« duite, ce qui aggrave la situation par tous les faux-
« frais qu'elle entraîne. »

C'était là un nouvel écueil qu'il fallait éviter sous peine de voir échouer au port une industrie qu'on avait eu tant de peine à installer. Ce danger fut conjuré, toujours grâce à M. Basquin qui eut alors l'idée de créer une école de brodeurs « pour former
« des ouvriers de la localité et nous affranchir du
« joug étranger ». Cette inspiration fut accueillie comme elle le méritait et on décida non seulement la fondation d'une école de brodeurs, mais encore, grâce à l'appui des autorités administratives départementales, la création d'une Société Industrielle à l'instar de celles qui existaient déjà à Mulhouse, Reims, Amiens, etc.

M. Hector Basquin offrit une machine à broder à la naissante Société Industrielle, et l'école pratique de brodeurs s'ouvrit dans un local de la Société le

20 juin 1869 sous la direction d'un ouvrier habile venu de Saint-Gall.

Dès le début, les ouvriers ne manquèrent pas de venir s'inscrire pour apprendre une profession nouvelle pour eux : le succès les récompensa et une dizaine d'années après l'installation de la broderie mécanique à Saint-Quentin, il n'y avait plus dans cette ville et dans ses environs qu'un très petit nombre d'ouvriers étrangers qui diminua tous les ans et finit par disparaître complètement.

Le résultat cherché par M. Hector Basquin était obtenu. L'arrondissement de Saint-Quentin était doté d'une industrie inconnue ici jusqu'alors et qui, à en juger par l'extension et le développement qu'elle prenait tous les jours, devait tenir une place honorable parmi ses devancières. La crise terrible de 1870-1871 ne réduisit pas à néant, malgré les épreuves auxquelles fut soumise la ville de Saint-Quentin, les premiers succès de cette jeune industrie. Dès le mois de mars 1871, l'école de broderie rouvrait ses portes et le nombre des élèves qui la fréquentèrent était plus considérable que celui précédant sa fermeture.

L'avenir semblait assuré, et la décentralisation de la ville vers la campagne espérée par son importateur n'allait pas tarder à commencer. Car dans cette extension de la broderie, M. Hector Basquin voyait un instrument de moralisation en même temps qu'une diminution des prix de façon.

« L'extension de la broderie serait surtout favo-
« rable à la campagne et tendrait certainement à la
« moralisation de notre population agricole en per-
« mettant l'emploi simultané de l'homme et de la
« femme : chaque ménage pouvant ainsi se faire
« fabricant et par ce moyen avantageux à tous, ame-
« ner des prix de façon moins élevés et nous mettre
« à même de ne plus redouter la concurrence étran-
« gère dans l'application de l'ingénieuse machine due
« au génie de notre compatriote Heilmann. »

Cette extension ne fit que croître et la campagne à l'Est de Saint-Quentin s'adonna tout entière à la fabrication de la broderie mécanique. Mais cette industrie eut bien des vicissitudes depuis son installation, et subit bien des crises, tant à cause de la mode que par la faute des traités de commerce qui se sont succédés depuis 1869.

C'est à cette étude qu'est consacré le chapitre suivant.

CHAPITRE DEUXIÈME

Extension de la Broderie mécanique

I. — *Développement de la Broderie blanche*

La broderie est essentiellement une industrie de fantaisie et, comme telle, soumise aux caprices de la mode : il n'est donc pas étonnant que depuis son importation en France, elle ait traversé des périodes de prospérité véritablement prodigieuse, qui succédaient à un calme complet. Qu'y a-t-il en effet de plus changeant que la mode ? Qu'est-elle, sinon un plissement d'étoffes, une variété de couleurs, un arrangement de dessins, bref une création essentiellement fragile sortie de l'imagination inventive d'un homme de goût, dont la vie se passe à chercher quelque chose de nouveau qu'il soumettra au bon plaisir du grand juge qui s'appelle le public.

Une mode se crée, une mode se porte, une mode se passe, mais rarement une mode reste. C'est quelque chose d'éphémère qui dure plus ou moins longtemps et qui parfois reparaît modifiée, après un intervalle de

plusieurs années. La mode est la cause principale qui influe sur la production de la broderie et celle-ci reste subordonnée à celle-là, surtout aux caprices de celles qui la lancent et de celles qui la portent — et Dieu sait si nos élégantes modernes sont difficiles à habiller ! Si vous ajoutez la concurrence étrangère de Suisse et de Saxe, de Saint-Gall et de Pläüen, la lutte de tarifs entre la douane suisse et la douane française, vous aurez les causes initiales des crises dont a souffert la broderie mécanique depuis son installation à Saint-Quentin.

Nous avons vu comment M. Hector Basquin avait réussi à implanter la broderie mécanique dans la région de Saint-Quentin. Il eut la joie avant sa mort, survenue en 1877, de voir le développement de plus en plus grand pris par ce qu'il pouvait à juste titre considérer comme son œuvre et ce, malgré l'arrêt forcé causé par la fatale guerre de 1870-1871.

Les cours de l'Ecole de broderie — les seuls de ce genre qui aient jamais existé en France — sont suivis par un nombre croissant d'apprentis et en 1876, la plupart des ouvriers venus de la Suisse au début, sont retournés dans leur pays laissant la broderie saint-quentinoise en pleine prospérité. Les fabricants de la ville augmentent le nombre de leurs métiers, de nouveaux établissements se créent, une maison de Paris transporte sa fabrication de Suisse à Saint-Quentin.

Un autre élément de succès vient en même temps accroître les forces de la broderie française dans la lutte toujours vive qu'elle soutient contre l'étranger : c'est la construction de machines à broder. Jusqu'à présent, les manufacturiers français avaient été tributaires de la Suisse d'où ils faisaient venir les métiers dont ils avaient besoin, ce qui était pour eux une augmentation de charges. MM. Mariolle frères, constructeurs à Saint-Quentin, entreprirent la construction d'un métier d'une longueur double des anciens, sur lequel on pouvait faire 16 mètres de broderie au lieu de 8, d'où diminution du prix de revient. Ils apportèrent à ce métier un perfectionnement nouveau en plaçant l'ouvrier brodeur sur le côté de sa machine au lieu de le laisser au milieu, lui permettant ainsi une surveillance plus facile des aiguilles. Malheureusement, cette entreprise n'eut pas, nous le croyons du moins, les résultats que ses auteurs étaient en droit d'en espérer : aujourd'hui les métiers Mariolle ont à peu près complètement, pour ne pas dire tout à fait disparu.

Le bon goût des dessinateurs français et les soins apportés par les fabricants donnaient à la broderie une activité qu'elle n'avait jamais connue jusqu'alors, et en 1876, dans un rapport du Comité de Broderie et de Lingerie de la Société Industrielle, nous trouvons ces lignes :

« Cette industrie — la broderie mécanique — est
« fort intéressante, en ce qu'elle n'exige pas de
« moteurs et peut être exercée en famille, soit dans
« les ateliers, soit à domicile, donnant un travail peu
« pénible à la femme et même aux enfants. Nos ou-
« vriers français deviennent rapidement aussi habiles
« que les ouvriers étrangers qui sont venus avec les
« machines importées de Suisse et nos constructeurs-
« mécaniciens fabriquent des métiers au même prix
« qu'au dehors (1). »

Par ailleurs, dans une statistique établie au 31 mars 1876 relevant le nombre des ouvriers occupés dans les établissements industriels de Saint-Quentin, nous trouvons le chiffre total de 962 ouvriers (2).

La période 1877-1882 fut véritablement prospère. A cette époque, il n'existe plus dans le personnel aucun élément étranger venu de Suisse et tous les brodeurs sont des Saint-Quentinois formés par la Société Industrielle ou des ouvriers de la première heure. Le développement de la broderie mécanique s'accroît de plus en plus, aidé en cela par un facteur nouveau : la décadence et la presque disparition du tissage à la main écrasé, surtout à la campagne, par les progrès de la filature et du tissage mécanique. Les tisseurs à

(1) Bulletin de la Société Industrielle de Saint-Quentin, décembre 1876.

(2) Bulletin de la Société Industrielle de Saint-Quentin, avril 1877.

la main, habitués qu'ils sont à travailler à domicile, à qui il répugne de venir s'embaucher dans les usines, réunissent toutes leurs économies afin d'acheter à tempérament un métier suisse qui leur permettra de rester au foyer familial. D'anciens centres de tissage à la main, tels Beaurevoir, Montbrehain, se transforment complètement et deviennent de véritables villages de brodeurs, si bien qu'en 1883 on compte plus de 700 machines montées depuis dix ans.

Puis, la situation commence à laisser à désirer, les affaires à baisser peu à peu, et alors c'est le début d'une crise de chômage de dix ans qui ne prendra fin qu'après la mise en vigueur des tarifs protecteurs votés en 1892 sur l'initiative de M. Méline.

Quelle fut la cause de cet arrêt dans le développement d'une industrie dont l'avenir s'annonçait si brillant ? Ce fut le traité de commerce de 1882 avec la Suisse, dans lequel l'industrie de la broderie mécanique avait été insuffisamment défendue. Cependant dans le rapport sur les tissus que M. Méline déposait à la Chambre le 15 juillet 1879 (traité de commerce de 1882 avec la Suisse), il s'exprimait ainsi au sujet des broderies : « Nous ne devons pas oublier que
« l'industrie de la broderie est une de celles qui méritent le plus l'intérêt du législateur. Elle est tout à
« fait dans notre génie industriel, procure beaucoup
« de main-d'œuvre et fait vivre un très grand nombre

« de familles : on peut dire qu'elle est l'industrie du
« pauvre. Mais ses produits ne s'adressent qu'aux
« riches, ou tout au moins aux classes aisées et par
« ce côté, le droit importateur que vous lui accorderez
« ne sera que fort peu sensible à la masse des con-
« sommateurs. »

Malheureusement, en ce qui concernait les broderies, on ne tint pas plus compte de l'éloquence du rapport que de l'éloquence des arguments irréfutables apportés par les chiffres qui venaient appuyer ce rapport, et notre industrie fut absolument sacrifiée au grand profit de la Suisse, et plus tard de l'Allemagne. On n'avait établi, en effet, qu'un droit uniforme de 450 francs par 100 kilos de broderies, ce qui correspondait ou à peu près à la moitié du droit inscrit au tarif général. Dans le tarif de 1882, on n'avait pas établi non plus de classification entre les broderies et, par suite, on n'avait pas tenu compte ni de la nature, ni de la qualité du tissu : les étrangers en profitèrent pour nous envoyer leurs articles fins, ne nous laissant que les articles ordinaires, ce qui était fort onéreux et pour le fabricant, et pour l'ouvrier. Le résultat fut celui-ci : que le développement de la broderie se trouva arrêté en France au grand profit de nos voisins de l'Est dont les articles profitaient de ce tarif conventionnel établi à près de 50 o/o au-dessous du tarif général. Bien mieux, les broderies de soie étaient

assimilées aux tissus de soie et comme tels entraient en franchise. Ce droit uniforme et très insuffisant de 1882 avait eu des conséquences désastreuses pour notre industrie, tandis que les étrangers étaient arrivés à un degré de prospérité inouïe. L'importation totale des broderies en France atteignait un chiffre de 15 à 18 millions de francs.

La Suisse en 1890 possédait plus de 22.000 métiers à broder faisant un chiffre de plus de 80 millions de francs, et une population évaluée à 70.000 âmes vivait de cette industrie. Plus récente en Allemagne, la broderie mécanique représentait dans ce pays près de 15.000 métiers, un chiffre d'affaires de 72 millions de francs et une population de plus de 55.000 âmes. Et pendant ce temps, cette industrie si française, française par le goût, française par l'art, était écrasée par la concurrence étrangère et la vilité des prix, conséquence naturelle des salaires infimes payés par les Suisses et surtout par les Allemands. En Suisse, le salaire total du brodeur équivalait à 2 fr. 25 ou 2 fr. 50, plus 0 fr. 75 à 1 franc remis à sa fileuse. En Saxe c'était pire encore : les salaires étaient tombés à 1 fr. 75 ou 1 fr. 50, fileuse comprise.

Les fabricants français de broderies, réunis en Assemblée générale, le 12 avril 1890, demandaient :

1° Un droit de 1.000 francs par 100 kilos à ajouter aux droits des tissus et des tulles ;

2° Qu'en cas de franchise pour les tissus de soie, les broderies de soie ne soient pas assimilées à ceux-ci et qu'elles paient un droit de 1.000 francs aux 100 kilos représentant la broderie proprement dite.

Ce droit de 1.000 francs demandé par les brodeurs ne fut admis par la loi de douanes du 11 janvier 1892 que comme tarif maximum. Le tarif minimum s'établit à 800 francs, grâce à une transaction entre la Chambre des députés qui demandait 900 francs et le Sénat qui voulait l'abaisser à 600 francs.

Malheureusement, la broderie française ne profita pas tout de suite de la protection qu'on lui accordait : les Suisses, en effet, avaient fait entrer en France un stock considérable de broderie blanche sous l'ancien tarif de 450 francs, en prévision du relèvement des droits ; il fallut plusieurs années pour l'épuiser. Les importations, malgré ce relèvement des droits, ne diminuèrent cependant pas comme les auteurs de la loi de 1892 l'avaient espéré ; cette diminution n'atteignit qu'à peine 50 0/0 : la cause était que la broderie dite chimique, peu développée en France, formait alors un article de mode nouveau et non remplaçable, et qu'elle entraît pour moitié dans le montant des importations. En somme, l'établissement du régime protectionniste diminua l'entrée des broderies blanches en France, ne laissant importer dans la plus grande partie que des broderies chimiques.

Cependant, sur la foi de la loi du 11 janvier 1892, la broderie française reprit son essor. Les genres courants de broderie blanche, autrefois apanage exclusif de la Suisse, se fabriquent en France, si bien que des maisons suisses viennent se fixer dans le rayon de Saint-Quentin, soit complètement, soit y installant des bureaux de fabrication. En même temps, le montage des métiers à la campagne a pris une extension considérable, aidé par le meilleur marché des prix de façon, « Cette décentralisation de la fabrication à
« l'exemple de la Suisse marque une évolution de
« l'industrie de la broderie, et le travail en atelier de
« ville semble appelé à disparaître dans un temps
« assez rapproché. La broderie n'a pas à s'alarmer,
« car, confinée dans ses moyens antérieurs de produc-
« tion, elle avait son développement limité tandis
« que, favorisée par de meilleures conditions écono-
« miques, elle peut prendre un nouvel essor (1). »

Cette situation favorable semblait avoir un long avenir devant elle, mais bientôt certains bruits commencèrent à circuler. Dès novembre 1892, on parlait d'une réduction des tarifs et l'application du tarif minimum de 800 francs à la Suisse qui subissait une crise formidable, causée par le bill Mac Kinley aux

(1) Bulletin de la Chambre de Commerce de Saint-Quentin et de l'Aisne, 1894. Rapport du second semestre de l'année 1893.

Etats-Unis, par la mode délaissant la broderie, et par les dissidences au sein du « Stickerci Verband » (Union des broderies suisses), amenant l'effondrement des prix de façon.

Dès la mise en vigueur des tarifs protecteurs de 1892, la Suisse avait, en effet, adressé à la France des demandes en réduction de tarifs, demandes inspirées par l'Allemagne « qui avait entrepris de saper notre « nouveau régime économique qui tournait à notre « profit l'article 11 du traité de Francfort (1). »

Les négociations ouvertes se terminèrent par un projet de convention commerciale avec la Suisse, qui bouleversait de fond en comble notre tarif minimum en en modifiant dans 62 articles les parties essentielles. La Chambre ne suivit pas le Ministre dans cette voie dangereuse et, en décembre 1892, elle refusa de passer à la discussion des articles à l'énorme majorité de 338 voix contre 193.

Cet acte de fermeté du Parlement français entraîna une rupture momentanée de nos rapports commerciaux avec la Suisse. Pendant cette période de tension, la lutte fut loin d'être conduite de part et d'autre avec la même âpreté. Tandis que la Suisse n'hésita pas à appliquer à nos produits un tarif différentiel gré-

(1) M. TOURON, sénateur de l'Aisne : Rapport à l'Association de l'Agriculture et de l'Industrie française, le 7 novembre 1906.

vant nos importations chez elle de 190 0/0, nous eûmes la faiblesse de ne lui opposer que notre tarif général qui n'équivalait qu'à une augmentation de 41 0/0 des droits payés par ses produits à leur entrée en France. Le résultat d'une lutte aussi inégale était fatal : alors que nous étions obligés de payer à la Suisse annuellement 14.572.000 francs de droits en plus, celle-ci s'en tirait avec une majoration de 2.749.000 francs de droits imposés à ses produits.

Ce fut, sous prétexte de faire cesser cet état d'infériorité et en exploitant habilement la comparaison des pertes subies par chacune des nations en cause dans leurs exportations, que le Gouvernement de 1895 parvint à faire accepter par le Parlement une nouvelle convention négociée en dehors des intéressés, n'en atteignant pas moins gravement la broderie mécanique dont les droits protecteurs, inscrits à notre tarif minimum, étaient diminués de plus de 30 0/0 et qui se trouvait, de même que la soierie pure, absolument sacrifiée.

Une note additionnelle à la loi du 16 août 1895 portait que les broderies suisses paieraient le droit minimum de 800 francs aux 100 kilos, moins une certaine déduction sur le poids total du tissu évaluée à forfait à 30 0/0. Dans ces conditions, le droit sur la broderie n'était plus de 8 francs au kilo, comme il était indiqué au tarif minimum de 1892 ; il était de

8 francs, moins la réduction de 30 0/0, soit en réalité 5 fr. 60 le kilo.

Le Syndicat des Fabricants de Broderies mécaniques prit en mains la cause des ouvriers brodeurs et voulut appeler l'attention des pouvoirs publics sur la situation précaire faite à l'industrie française de la broderie. Ses démarches n'aboutirent pas cependant, car cette intervention était trop tardive. C'est ce que le ministre des Affaires étrangères d'alors, M. Hanotaux, fit remarquer, tout en reconnaissant le bien-fondé des réclamations qui lui étaient soumises. Il exprima le vif regret de n'avoir pas été averti plus tôt, mais, ajouta-t-il, « les négociations sont malheureusement terminées, des engagements formels ont été pris de part et d'autre, et il n'est plus possible de revenir sur ce qui a été décidé (1). »

L'élan donné à la broderie française par les tarifs de 1892 était encore une fois brisé. La situation était cependant favorable : sur la foi du traité de 1892, beaucoup d'ateliers avaient augmenté le nombre de leurs métiers, beaucoup d'anciens tisseurs à la main, habitant la campagne, avaient hypothéqué le peu qu'ils possédaient pour acheter un métier à broder qui les occupât, ainsi que leurs femmes et leurs enfants.

(1) Rapport présenté à la Chambre de Commerce de Saint-Quentin et de l'Aisne. Séance du 18 septembre 1905.

Plusieurs milliers d'ouvriers avaient trouvé de la sorte un travail qui avait nécessité un assez long apprentissage et qui commençait à devenir rémunérateur, d'autant plus qu'une hausse de 10 à 15 o/o s'était manifestée sur les prix de façon.

Le ralentissement que l'on craignait arriva au début de 1897. Les nouveaux tarifs de 1895 ne furent pas les seuls coupables : la mode aussi était ailleurs, elle était aux broderies à jour, imitation de dentelles, obtenue sur des métiers à fil continu ou machines à navettes, faisant ce qu'on appelle couramment la « broderie chimique ».

En ville, les métiers fonctionnent pour reconstituer le stock écoulé les années précédentes, mais à la campagne, les ouvriers qui ne sont pas engagés par un patron ont des difficultés à trouver du travail. La Suisse n'est guère en meilleure posture : c'est ce que semble dire le rapport du Consul général de France à Zurich sur la situation de la broderie à Saint-Gall (1).

« D'une façon générale, les affaires laissent à « désirer : la mode est aux dentelles. A l'exception « des métiers à navette, il règne une grande dépres- « sion, et les salaires n'ont jamais été aussi bas depuis « 1876. La machine à navette en est la cause : grâce

(1) Bulletin de la Chambre de Commerce de Saint-Quentin et de l'Aisne 1898. Rapport du Consul général de France à Zurich, 10 novembre 1897.

« à sa grande capacité de production, elle fait au travail à la main une concurrence redoutable, et tant que les broderies à jour, pour lesquelles le métier à navette est spécialement approprié, conserveront leur vogue, les ouvriers du métier à la main ne pourront espérer aucune amélioration. »

« Au cas où la broderie non ajourée reprendrait plus de vogue, il ne serait pas certain que la broderie à la main reprenne également, à cause des perfectionnements apportés journellement au métier à navette, qui exécute des articles de plus en plus fins, et qui remplacera les ouvriers ordinaires, ne laissant subsister que les brodeurs à la main les plus habiles.

« Toute l'industrie de la broderie repose sur les besoins de la mode. La machine à la main et le fin brodeur auront toujours un champ large et fertile où la machine à navette ne pourra leur faire concurrence. Quant à l'ouvrier moyen, il sera sans aucun doute écrasé par la machine à navette. »

Ce rapport n'est guère encourageant pour les brodeurs à bras : il leur montre la nécessité de se perfectionner de plus en plus dans leur profession, et l'utilité du cours de broderie de l'Ecole Industrielle de Saint-Quentin ne s'est jamais fait tant sentir.

La situation s'améliore lentement et, en 1898, on constate un phénomène curieux, le contraire de celui

qui s'était passé antérieurement : la main d'œuvre pour les métiers à bras est meilleur marché qu'en Suisse, à tel point que certains fabricants étrangers font faire leurs articles communs en France, réservant l'article fin pour leur pays, de sorte que jusqu'en 1901, où la réversion se produit, la broderie fine est presque délaissée en France.

A cette époque, le travail se perfectionne et nos brodeurs font aussi bien que leurs concurrents suisses. En 1902, arrive une nouvelle crise de chômage et de baisse des salaires causée toujours par la mode qui est aux dentelles de coton, crise dont la broderie blanche ne se releva qu'à la fin de 1904 et crise d'autant plus aiguë que les salaires de la Suisse sont tombés à un prix dérisoire. La Suisse et la Saxe nous inondent de leurs broderies à prix très bas, contre lesquels les droits de douane ne nous permettent pas de lutter, car ces droits sont établis sur le poids et nos concurrents étrangers fabriquent des articles de plus en plus légers.

On peut prévoir néanmoins que la mode reviendra bientôt à la broderie et que cette industrie traversera une nouvelle ère de prospérité. Aussi au début de 1905 la situation se modifia : la broderie qui était délaissée dans la lingerie comme dans la confection pour dames, a repris avec une véritable intensité. Il n'y a plus de chômage et tous les métiers sont occupés. La

production ne suffit pas aux besoins de la consommation et les fabricants stimulés par la vente et surtout par les affaires qu'ils manquent pour insuffisance de stocks, montent de nouveaux métiers ; les prix de façon ont augmenté considérablement ; on se plaint du manque de bons ouvriers.

Au milieu de cette prospérité que la broderie n'avait jamais connue, les esprits clairvoyants n'étaient cependant pas sans craintes pour l'avenir. Le gouvernement français entamait en cette même année 1905 de nouvelles négociations avec la Suisse, par suite du renouvellement des traités de commerce entre les puissances de l'Europe Centrale et les augmentations des droits de douane de la Suisse. La Chambre syndicale de la Broderie Française, appuyée par la Chambre de Commerce de Saint-Quentin formula les revendications suivantes :

1° La suppression de la note additionnelle inscrite en août 1895 en marge de notre tarif minimum réduisant d'un taux forfaitaire de 30 % les droits à payer sur le poids du tissu ;

2° L'élévation des droits sur la broderie ;

3° La graduation de ces droits suivant la finesse du tissu servant de fonds à la broderie.

Le 22 octobre 1905, MM. Jules Desjardins, François Hugues et Lozé, députés, déposèrent sur le bureau de la Chambre des Députés, un projet de loi dont

M. Jean Plichon fut nommé rapporteur. Les auteurs de ce projet, se basaient sur ceci que pendant la rupture de nos rapports commerciaux avec la Suisse, pendant la période 1892-1895, celle-ci dut acquitter les droits inscrits à notre tarif général, — droits du tissu, augmenté de 10 fr. au kilo — et que cependant ses importations de broderies en France ne diminuèrent pas : elles se montèrent à 3.046.050 fr. en 1893, 3.001.284 fr. en 1894 et 3.178.600 fr. en 1895. C'était la preuve irréfutable que notre tarif général lui-même était insuffisant pour défendre notre industrie contre ses concurrents de Saint-Gall.

Quant à l'effet désastreux de la clause additionnelle arrachée en 1895 à notre diplomatie par les négociateurs suisses, qui diminue en fait notre tarif minimum de 30 0/0, il ne ressort que trop clairement de la comparaison de deux chiffres ; en dix ans, le total des importations de broderies *suisses* en France a plus que doublé, montant de 3.178.600 fr. en 1895, à 6.514.224 en 1905.

Ces chiffres se passent de commentaires.

Le relèvement de tarif demandé variait de 1600 fr. à 2.600 fr. au tarif général, suivant le poids du tissu, et quel que soit le nombre de fils, mais en plus du droit du tissu. Le tarif minimum était juste de moitié dans chaque catégorie : les broderies plus légères acquittant les droits les plus élevés.

L'espoir caressé par les brodeurs français ne fut pas réalisé et les négociateurs, après avoir reculé presque de mois en mois l'échéance finale du *modus vivendi* de 1895, ont fini pourtant par se mettre d'accord avec les plénipotentiaires suisses et ont signé, le 20 octobre 1906, une nouvelle convention franco-suisse qui est actuellement en vigueur. La broderie y est encore sacrifiée, et ses divers articles ne sont divisés qu'en quatre catégories au lieu de l'être à l'infini, comme en Allemagne. Les droits sont les suivants : les broderies paient les droits ordinaires du tissu, augmentés de 800 francs si la broderie pèse plus de 9 kilos aux 100 mètres carrés ; de 900 francs si elle atteint moins de 9 kilos. Les bandes et entre-deux n'acquittent qu'un droit de 600 francs. Quant aux broderies chimiques, leur droit est porté à 1.051 francs au lieu de 2.050 francs, comme dans le projet Desjardins-Hugues-Lozé.

Aussi, la situation de la broderie en 1907 est loin d'être telle qu'on pouvait la désirer. Dans le cours du premier semestre de cette année, on « accuse un « certain ralentissement de demandes. La façon a « une tendance à diminuer. Beaucoup de nouveaux « métiers se sont montés ; d'autres sont encore en « montage. Bien qu'il n'y ait pas jusqu'à présent « mévente et avilissement des prix, on recommande

« la plus grande prudence avant d'accroître encore le
« nombre des métiers (1). »

II. — *Broderie chimique*

Ce que l'on fabrique surtout dans le rayon de Saint-Quentin, c'est la broderie pour linge, dite « broderie blanche ». On y travaille aussi un autre genre de broderie, c'est la broderie dite « chimique » qui s'est implantée après la première et dont le grand centre de fabrication est Plaüen, en Saxe. La broderie chimique, qui imite parfaitement la dentelle, est infiniment plus flatteuse à l'œil que la broderie pour linge. Elle a marqué un passage considérable dans l'industrie de la broderie et elle a devant elle un bel avenir, car nous ne la verrons pas de sitôt épuiser les réserves inventives qu'elle trouvera dans les documents que lui offrent les vieilles et admirables dentelles de tous les pays.

Peut-être son nom étrange effraiera-t-il les profanes non initiés aux mots techniques ? mais ce nom se comprendra facilement quand on saura qu'il lui vient du procédé chimique de sa fabrication. Ce sont les brodeurs suisses qui, les premiers, ont eu l'idée de

(1) Bulletin de la Chambre de Commerce de Saint-Quentin et de l'Aisne, juillet 1907.

broder des motifs avec des fils de coton sur un fond de gaze, en laine ou en soie. Quand la broderie est faite, on la passe dans un bain alcalin qui détruit les fibres animales comme la soie ou la laine sans altérer le coton. La broderie reste alors sans fond, produisant des effets de points clairs ce qui a permis d'aborder mécaniquement la copie des anciennes guipures de Venise ou d'Angleterre.

Peu de temps après son invention, une décentralisation s'opéra de Saint-Gall à Plaüen qui est maintenant un centre de broderie mécanique presque aussi important que la Suisse. La Saxe a surtout la spécialité de la fabrication de la broderie « chimique » ou « chimiquée » comme on voudra, qui joue la dentelle presque à s'y méprendre.

Cette broderie si pleine de promesses a eu beaucoup de peine à prendre pied dans la région saint-quentinoise. Et pourtant le prix de revient de cet article fabriqué chez nous, est sensiblement inférieur au prix que le vendent les industriels de Plaüen aux plus fortes maisons de dentelles. On pourra donc assez facilement déloger les Saxons du monopole qu'ils ont su créer et garder jusqu'ici, quand on montera dans le Saint-Quentinois une quantité de métiers à fil continu assez grande pour assurer un travail rémunérateur à des préparateurs qu'il est indispensable de voir s'installer à côté des manufactures pour bien

« chimiquer » et bien apprêter ces délicats articles. Ce serait d'autant plus souhaitable que la mode changeante, allant de la broderie à la dentelle, procurerait du travail au moins à une partie des brodeurs compensant ainsi le chômage momentané qui accable l'autre partie. Disons encore que les métiers sur lesquels se fait cette broderie, différents des métiers à broderie blanche en ce que les aiguilles entraînent non un fil d'une longueur plus ou moins déterminée, mais une bobine entière comme dans la machine à coudre, d'où le nom de « métiers à fil continu » sous lequel ils sont habituellement désignés. Nous parlerons dans un chapitre suivant des autres caractéristiques de ces machines ; ajoutons cependant qu'elles sont actionnées par une force motrice quelconque (gaz-pétrole-électricité) qui leur permet une plus forte production que les métiers à bras.

Les premiers métiers à fil continu ont fait leur apparition à Saint-Quentin il y a environ 25 ans ; vers 1880, on en trouve quelques uns qui fonctionnent dans une usine de la ville, mais cette broderie était loin d'avoir l'importance qu'elle a prise depuis, car ce n'est qu'en 1894 que les bulletins de la Chambre de Commerce commencent à en faire mention dans un paragraphe spécial. On constate alors une difficulté à acclimater cette broderie dans le Vermandois, à cause de l'insuffisance de préparation chez les apprêteurs

surtout pour les qualités les plus fines et les plus délicates qui exigent des soins méticuleux et des mains spécialement exercées qui manquent totalement.

D'un article du journal « Otschweitz » du 28 Septembre 1895 sous le titre de « Broderie de Saint-Gall » nous extrayons le passage suivant :

« ...Par suite de l'introduction de la machine à « navette, il semble se préparer à Saint-Gall, une « transformation profonde qui se manifeste à adopter « le travail en fabrique au lieu de l'industrie à domicile « généralement usitée jusqu'à ce jour.... Sur les « machines à navette on peut établir les broderies « à jour, qui sont surtout à la mode aujourd'hui à « bien meilleur compte, bien que pour les articles « plus fins, l'usage de la machine à la main puisse « subsister ».

Le développement des métiers à fil continu s'accrut dans les années suivantes, et le rapport du Consul général de France à Zurich contient ce passage sur la situation de la broderie à Saint-Gall pour l'année 1897. « Pour les broderies à la navette, la demande « est si forte qu'on a peine à y répondre ; ces « produits sont recherchés en Amérique ». Et après avoir constaté la concurrence que cette broderie fait à la broderie blanche, le rapport se terminait ainsi : « La machine à navette a pris depuis quelque temps « une importance considérable, et dans l'opinion

« d'exportateurs compétents de Saint-Gall, l'avenir
« lui appartient. Il ne s'agit pas là comme beaucoup
« de gens le croient ou veulent le faire croire, d'une
« fièvre passagère : la machine à marche rapide
« enlèvera dans un délai assez proche à la machine
« à la main tous les articles ordinaires et supplantera
« tous les brodeurs qui ne sont pas hors ligne ».

Comme on le voit, l'avenir s'annonçait sous de brillantes couleurs pour la broderie chimique, dès 1897. Cet espoir s'est réalisé, et dans ces dernières années, nous avons assisté à une formidable poussée en avant des métiers à fil continu. Leur construction dans le pays même, à Saint-Quentin, par un constructeur-mécanicien de cette ville, n'a pas été étrangère à ce développement progressif dans la région. Aussi, en 1905, la broderie chimique est-elle tout à fait prospère et beaucoup de métiers se montent tant en ville qu'à la campagne.

Une légère décentralisation de la ville vers la campagne se produisit alors, et la broderie chimique qui n'avait été fabriquée jusque là que dans les usines se répand chez des façonniers à domicile comme cela est arrivé pour la broderie blanche. Mais ici, il est bon de faire remarquer qu'au lieu de monter un seul métier, on en réunit plusieurs, soit deux de 7 m. 20, soit quatre ou cinq de 4 m. 50, de façon à diminuer les frais généraux ; ou encore plusieurs façonniers se

réunissent pour grouper leurs métiers dans un même local, afin d'arriver au même résultat. Il est ainsi créé des ateliers de moyenne importance tenant le milieu entre la grande fabrique et le travail à domicile isolé. Beaucoup d'ouvriers, tentés par les offres avantageuses qui leur sont faites, par les facilités de paiement qui leur sont proposées, par les gains plus sérieux qu'ils escomptent, engagent toutes leurs économies pour acheter un ou deux métiers et un moteur, sans se rendre compte exactement de l'importance des charges qu'ils se créent.

En pleine période de prospérité, plusieurs n'ont pas pu faire face à leurs échéances. Qu'arriverait-il pour ceux qui n'auraient pas soldé le prix d'achat de leurs métiers si la vogue de l'article venait à diminuer? et c'est une éventualité qu'il faut envisager, car la mode changera inévitablement. L'ouvrier qui amasse quelques économies par son travail et celui de sa famille, doit veiller avec un soin jaloux à les conserver, et si leur montant ne lui permet pas de solder au comptant le prix du métier qu'il achète, on ne saurait trop lui recommander de bien réfléchir avant de prendre des engagements. Il est à craindre qu'il n'y ait pléthore et que l'exagération du nombre des nouveaux métiers ne finisse par provoquer une crise.

Il faut redouter également les conséquences de la progression continue et considérable de l'importation.

En moins de huit années, le total des importations de broderies étrangères en France a beaucoup plus que doublé, montant de 6.844.705 francs en 1895, à 15.044.385 francs en 1903 et à 16.305.540 fr. en 1904.

Cette importation ne fera que croître, d'autant plus que l'Amérique ferme son marché en s'entourant d'une barrière de douane sans cesse grandissante.

Ces considérations n'arrêtent cependant pas le montage de nouveaux métiers, si bien que les constructeurs sont fortement engagés et, par conséquent, très longs à livrer. Les mises en route chez les petits faconniers sont laborieuses, de sorte que ceux qui ont un bon fonctionnement sont recherchés et obtiennent des prix rémunérateurs à raison de la grande quantité de demandes.

Actuellement, un léger ralentissement d'affaires commence à se faire sentir. Est-ce une alerte passagère ? Est-ce le début d'une crise qui jetterait la perturbation dans toute une région, d'autant plus aggravée par les importations étrangères que les droits de douane dont on demandait le relèvement en 1905 n'ont pas été augmentés ? L'avenir seul pourra le dire.

CHAPITRE III

Travail en fabrique et à domicile

M. Albert Aftalion, dans un récent ouvrage (1), parle d'un type d'exploitation mixte où se combinent fabrique et industrie à domicile : « Sans doute, dit-il, « dans de nombreux exemples usine et manufacture « à domicile se présentent isolées, sans alliage. Mais « souvent, entre les deux formes de production s'in- « tercalent des formes intermédiaires où fabrique et « travail en chambre se prêtent un mutuel appui. »

La broderie mécanique se rapproche beaucoup des industries de l'habillement, puisque la broderie blanche est un article de lingerie destiné à orner toutes les parties du vêtement féminin. On peut donc, sans hésitation, la classer dans le groupe mixte auquel fait allusion M. Albert Aftalion.

« Durant de longues années encore, continue-t-il,

(1) A. AFTALION, professeur d'Economie politique à la Faculté de droit de l'Université de Lille : « Le développement de la fabrique et le travail à domicile dans les industries de l'habillement », pp. 132 et suiv.

« domineront vraisemblablement dans l'habillement
« ces modes de production mixtes. Mais vraisemblablement aussi, les proportions dans lesquelles s'associent fabrique et travail en chambre ne resteront
« pas immuables. L'équilibre penchera d'un côté ou
« de l'autre. »

La fabrique aura une tendance à dominer dans la broderie chimique, mais la broderie blanche restera dans sa majeure partie une industrie de travail en chambre.

I. — *Travail en Fabrique*

A l'époque actuelle, l'industrie familiale est tombée du rang primordial qu'elle occupait jadis. Avec le progrès toujours croissant et les perfectionnements sans cesse apportés au machinisme, surtout pendant la seconde moitié du XIX^e siècle, la concentration industrielle s'est opérée de plus en plus, créant des fabriques là où elles étaient inconnues auparavant et agrandissant celles qui existaient déjà.

Ce développement des fabriques a été produit par des facteurs divers, d'ordre économique et commercial. Il a correspondu à une extension de besoins et à une augmentation de production. Il s'agit parfois d'une véritable extension absolue de besoins. Mais

d'autres fois il y a seulement une modification dans les besoins, entraînant un développement de la production d'un genre spécial de marchandises. De plus en plus, on le sait, dans nos sociétés modernes où les goûts et les habitudes des gens vont vers une certaine uniformité, où s'améliore le bien-être des classes populaires, on s'écarte des articles de haut luxe ou des articles tout à fait communs pour aller de préférence aux objets de qualité moyenne assez bien exécutés et pas trop coûteux.

L'extension des besoins, particulièrement des besoins de marchandises de qualité moyenne, et la volonté d'augmenter la production pour satisfaire à ces besoins, amènent la création de fabriques. La plus grande exactitude dans les livraisons est encore un facteur du développement de la fabrique. Maître de l'emploi de son temps, l'ouvrier en chambre travaille quand il lui plaît : il veillera tel jour si le besoin le presse, mais tel autre jour, les soins du ménage, des dérangements familiaux imprévus, les maladies de la femme, des enfants, d'un parent, un désir de flânerie, des causeries prolongées retarderont l'exécution de sa tâche. Ce sont alors de la part de l'employeur talonné par le temps, des envois d'employés au domicile du travailleur pour réprimander, menacer, accélérer la production.

La discipline de fabrique, au contraire, accoutume

le personnel à une grande régularité de labeur : le travail commence et arrête à des heures fixes. Sauf des circonstances exceptionnelles et soudaines, avaries de l'outillage, grèves ou autres hypothèses de même nature, possibles sans doute, mais fort rares en fait, on se trouve en mesure de livrer aux dates qu'on s'est imposées.

De plus, la surveillance en fabrique a une influence heureuse sur la qualité et la bonne exécution du produit. L'emploi d'une force motrice — broderie chimique — permet encore de ménager les forces de l'ouvrier : le moteur se fatigue bien moins que l'homme tout en lui épargnant des pertes de temps.

La broderie mécanique, principalement la broderie blanche, ne se fabrique qu'en assez peu d'usines. Il en existe cependant quelques-unes, comprenant un plus ou moins grand nombre de métiers suivant leur importance. C'est là que sont centralisés les divers services, qu'on trouve magasins et bureaux et qu'on effectue parfois les dernières opérations — découpage et raccommodage — que doit subir le tissu brodé avant d'aller à l'apprêt. Les brodeurs qui travaillent dans ces fabriques sont ou ceux qui préfèrent le travail en fabrique, ou ceux qui, soit faute d'argent, soit faute de place suffisante, n'ont pu acheter un métier. Car il est quelquefois difficile de trouver un bâtiment assez grand pour y loger un métier de 4 à 5 mètres

de long en broderie blanche, et qui peut atteindre 7 m. 20 et 9 mètres en broderie chimique.

Pour cette dernière la fabrique semble devoir dominer le travail à domicile, et cela s'explique pour l'ouvrier par la nécessité d'avoir à sa disposition une force motrice suffisante à la marche de son métier. Il lui faut le plus souvent avoir recours à des capitaux qu'il ne possède pas. Le patron, de son côté, pour éviter une trop grande dépense, groupe et réunit ces ouvriers et voilà une usine créée. La fabrique naîtrait donc du défaut de capitaux des ouvriers et de la nécessité d'obtenir une augmentation de production, chose qui n'est possible qu'en fabrique. La fabrique serait donc dans l'évolution de l'industrie, le stade qui succéderait au travail à domicile, et elle ne serait formée que de la réunion, de la centralisation plus complète des anciens ouvriers en chambre.

Tel n'est pas le cas de la broderie. A son implantation dans le Vermandois en 1869 c'est la fabrique qui, comme en Suisse d'ailleurs, a précédé le travail à domicile et ce doit être une des rares manifestations de ce phénomène.

Il y a, à cela, une explication toute naturelle, par le fait de la nouveauté de cette industrie dans toute la région de Saint-Quentin, et de l'ignorance totale des ouvriers français à se servir des « métiers suisses ». D'un autre côté, l'entreprise nouvelle n'était pas sans

de grands risques : les collègues de M. H. Basquin se refusaient à tenter l'expérience et comme il le dit dans son rapport au Préfet de l'Aisne « tous ses efforts ne pouvaient vaincre une timidité qu'il ne partageait pas ».

La funeste guerre de 1870 faillit donner raison aux hésitants, mais l'élan était si vigoureusement donné, et l'Ecole de Broderie de la Société Industrielle aidant, la décentralisation vers le travail à domicile s'opéra quelques années plus tard lorsque par sa diffusion l'art de la broderie eut commencé à pénétrer dans les milieux ouvriers.

L'exiguïté des logements urbains peut être considérée aussi comme un facteur favorable à la fabrique. Dans la campagne, la place est moins restreinte, l'agglomération moins forte ; aussi, y trouve-t-on moins d'usines de broderies, mais par contre beaucoup plus de façonniers à domicile : de sorte qu'il est possible de dire que si, en ville, la fabrique est centralisée, la campagne ne connaît, sauf exception, que la fabrique décentralisée.

Il n'existe malheureusement aucune statistique officielle permettant de fixer de façon exacte l'importance comparée de la fabrique et du travail à domicile dans le Vermandois, ainsi que le nombre des ouvriers qui travaillent à la fabrique ou à domicile. On ne peut que rapporter, sans les contrôler efficacement,

les dires de personnes compétentes, mais nous le répétons, ces dires n'ont qu'un caractère tout à fait officieux.

D'une façon générale, la fabrique semble avoir le dessous, car si en ville l'équilibre se maintient, à grand peine il est vrai, à la campagne le travail à domicile prend une revanche éclatante sur l'usine. A Saint-Quentin même, on peut évaluer le nombre des machines à 1.500 dispersées entre une vingtaine de maisons de broderies, tant suisses que françaises : mais il n'y a guère que la moitié des métiers qui soient groupés dans les ateliers. A la campagne, c'est le triomphe du travail à domicile : Beaurevoir ne compte que des brodeurs en chambre, Montbrehain également, et si Fresnoy-le-Grand compte 30 à 40 métiers en usine, il y en a au moins le double dans les habitations des travailleurs.

D'où l'on peut conclure que sur le chiffre total de 5000 machines en usage dans le Vermandois, le tiers à peine, soit 1.800 à 2.000, est réuni dans des fabriques de plus ou moins d'importance : telle en comptera 200 à 300, et telle autre de 20 à 30 et même moins.

La proportion du nombre d'ouvriers n'est peut-être pas la même que celle des métiers, car une grande partie du personnel auxiliaire, découpeuses, raccommodeuses, en ville et même à la campagne est réuni dans des ateliers spéciaux, ce qui fait que s'il y a

4.000 à 5.000 brodeurs et ouvrières enfileuses d'aiguilles liés au sort des machines qu'ils servent à l'usine, il y a autant au moins d'auxiliaires qui achèvent en ateliers le tissu brodé avant que celui-ci soit envoyé à l'apprêt. En fixant entre 5 et 6.000 le nombre d'ouvriers qui travaillent en fabrique, pour les deux genres de broderies, et entre 10 et 12.000 le nombre des façonniers à domicile, il nous semble qu'on doit approcher de la réalité. Mais tant que les autorités administratives (ministère du travail, office du travail) n'auront pas, par le moyen du recensement communal, dénombré le chiffre exact tant du nombre des métiers que celui des ouvriers, en les classant selon le mode de travail et le genre de broderie, on ne pourra donner aucun renseignement précis et rigoureusement exact.

II. — *Travail à domicile*

La broderie mécanique dans son pays d'origine est une industrie n'employant presque exclusivement que le travail à domicile : ne faut-il donc pas s'étonner, si, dans sa seconde patrie, celui-ci ait pris une aussi grande extension. M. H. Basquin l'avait prévu et son rapport au Préfet de l'Aisne se terminait en exprimant l'espoir que « l'extension serait surtout favorable « à la campagne..... chaque ménage pouvant se faire « fabricant... »

Cette extension de la broderie vers la campagne se produisit le jour où les ouvriers français furent assez habiles pour mettre en pratique les leçons qu'ils avaient reçues des brodeurs suisses et des professeurs de l'Ecole de broderie.

M. Basquin voyait aussi dans le travail à domicile un élément moralisateur ; il craignait, et les faits lui donnent raison tous les jours, le relâchement des mœurs, la liberté d'allures et de maintien, le dévergondage qui suit fatalement le travail des jeunes gens des deux sexes dans les usines.

Le travail à domicile peut être appuyé de plusieurs raisons dont la première est l'aggravation des frais en fabrique. La production en fabrique s'alourdit de pesants frais d'installation et d'exploitation qu'évite le travail en chambre. De vastes et coûteuses bâtisses s'élèvent là où, à la manufacture à domicile, suffisaient des bureaux et des magasins. De même, la charge de l'achat, de l'entretien, du renouvellement de l'outillage que seul l'ouvrier supportait, entre maintenant dans la comptabilité du fabricant. Il sait d'autre part n'avoir guère à redouter des travailleurs en chambre qui se connaissent peu entre eux, ni grèves, ni organisation syndicale sérieuses. Au contraire, en fabrique, à la puissance du capital, pourra s'opposer la force des groupements ouvriers, l'association des travailleurs facilitée par le fait même de leur agglomération,

capable de s'élever à la notion du contrat collectif et d'en imposer les conditions au patronat.

Les avantages dont jouit l'industrie à domicile en matière de réglementation légale du travail ne sont pas étrangers non plus à son développement ; de même que l'élasticité naturelle du travail en chambre paraît devoir favoriser son maintien dans des industries comme celles de l'habillement à cause des fluctuations dans l'intensité de la production : ces industries, comme la broderie, sont troublées par des variations soudaines dans l'importance de la production, affligées même parfois du mal chronique des pleines et des mortes saisons.

Mais la plus grande entrave au développement des fabriques, c'est la fluctuation de la mode dans les industries de l'habillement et principalement dans la confection des vêtements féminins. Or, la broderie n'est-elle pas tout entière destinée à orner les dessus — et les dessous — de nos élégantes, qu'elle s'applique aux corsages, chemisettes ou matinées, ou aux jupons, tabliers ou pantalons ? Et c'est cette élasticité de l'industrie à domicile qui lui permet de s'adapter excellemment aux fluctuations de la mode si fréquentes dans l'habillement, de manufacturer des articles multiples, variés, et toujours nouveaux. Aussi le négociant doit-il se doubler d'un excellent directeur d'usine et joindre à ses aptitudes commerciales une grande

habileté dans la direction technique de la fabrique.

En tenant compte chez l'ouvrier d'un besoin jaloux de conserver son indépendance, de régler comme il lui plaît l'emploi de son temps ou un penchant très vif pour le travail à son foyer, en famille, on aura les principaux facteurs favorables au travail à domicile.

La broderie mécanique en a tiré le meilleur parti possible. Elle a d'ailleurs trouvé le terrain tout préparé à l'extension du travail en chambre. Les premiers brodeurs à domicile étaient, en effet, d'anciens tisseurs à bras ayant toujours travaillé chez eux, ruinés et terrassés par les tissages à vapeur, à qui il répugnait d'aller s'embaucher dans une usine. Aussi, beaucoup n'ont-ils pas hésité à réunir leur petit avoir, à grever parfois d'hypothèques le patrimoine familial, pour posséder un métier leur permettant de changer de profession sans modifier leurs habitudes, tout en leur assurant un salaire supérieur.

La broderie suisse se prêtait donc au travail à domicile : le père de famille ou, à son défaut, le fils aîné dirigeait le pantographe, tandis que la mère et les filles, tout en s'occupant des soins du ménage, enfilaien les aiguilles, surveillaient la marche des chariots ou raccommodaient les pièces brodées.

Le machinisme est venu, lui aussi, apporter son concours au travail en chambre en dotant la broderie d'une machine enfileuse d'aiguilles qui, véritablement,

a sauvé les façonniers à domicile des gains médiocres dans lesquels ils seraient fatalement retombés. Pour un brodeur moyen, deux enfileuses sont nécessaires, et leur salaire doit être déduit de celui qui les emploie, tandis qu'avec la machine à enfiler, une seule ouvrière fait en deux ou trois heures au maximum, le travail de plusieurs de ses compagnes en une journée. Leur nombre diminue et partant leur salaire augmente en même temps que leur travail devient plus facile : la majeure partie de leur temps est consacré à la surveillance de la bonne marche du métier, au garnissage des aiguilles et à la tension régulière des fils.

La broderie chimique demande une force motrice. Il semble donc qu'avec elle on va retomber dans le régime du travail en fabrique, l'ouvrier étant souvent dans l'impossibilité de se procurer la force suffisante.

Toutefois, un nouveau facteur intervient de nos jours, qui sauvera peut-être un grand nombre d'industries domestiques — dont la broderie chimique — pour lesquelles la force nécessaire est restreinte : ce facteur qui préoccupe et à si juste titre l'opinion publique, c'est la force motrice à domicile fournie par de petits moteurs à gaz, à pétrole, à alcool, et surtout par la transmission de l'énergie électrique.

Ces procédés commencent à se répandre dans la campagne saint-quentinoise : on y trouve un certain

nombre de métiers à fil continu actionnés par de petits moteurs. Ceux-ci ont surtout poussé, comme le dit M. Alb. Aftalion, à la création d'ateliers de moyenne importance où l'on voit des groupes de 3 à 8 métiers marchant sous la direction d'un façonnier sous-entrepreneur d'une plus grande usine. Le personnel employé à chaque métier est plus considérable que dans la broderie blanche : dans celle-ci deux personnes suffisent ; tandis que, dans l'autre, trois personnes sont nécessaires pour la bonne marche de la machine.

En résumé, la broderie mécanique est une industrie où s'allient en des proportions et avec des vicissitudes diverses, travail en fabrique et travail à domicile avec cette remarque que la fabrique a, ici, précédé le travail en chambre.

Peut-être faudrait-il y voir avec M. Aftalion la continuation « des premiers symptômes d'une décentralisation prochaine du machinisme dans les industries de l'habillement, où la fabrique n'apparaîtrait plus que comme l'école du machinisme, le champ d'expériences des engins nouveaux. Une fois leur utilité prouvée ils se propagent à domicile. Déjà dans le passé on a assisté à des exodes semblables des outils de l'atelier vers les habitations des travailleurs » (1).

(1) M. ALB. AFTALION. Le développement de la fabrique et le travail à domicile dans les industries de l'habillement, ouvrage précité.

CHAPITRE IV

Technique et outillage

Nous avons vu précédemment, les différences profondes qui séparaient la broderie blanche de la broderie chimique. La description technique de l'outillage d'un brodeur, en particulier des métiers qui exécutent des genres si variés, nous retiendra un moment.

Nous y avons joint la machine à enfiler les aiguilles, triomphe du machinisme, qui a remplacé, chez beaucoup de façonniers, les ouvrières fileuses à la main.

1. — *Broderie au pantographe sur métiers à bras dits « métiers suisses ».*

Cette broderie s'emploie exclusivement pour la lingerie. Elle se fait à l'aide d'un métier à bras qui donne exactement le même travail que l'ouvrière brodeuse à la main, mais avec une production bien supérieure. Ce métier très simple se compose d'un

bâti métallique solide, de deux rangées d'aiguilles à double pointe portées sur des chariots se mouvant sur des rails horizontaux. Le tissu à broder est tendu sur un cadre placé verticalement et celui-ci est fixé au pantographe dont le bras le plus long vient aboutir en face d'une planchette sur laquelle est fixée la mise en carte du dessin à reproduire.

Ce pantographe se retrouve dans les autres métiers à broder : le petit bras fixé au cadre est six fois plus petit que celui que tient l'ouvrier, par conséquent la reproduction du dessin sur le tissu est six fois moins grande que le dessin de mise en carte fixé sur la planchette.

Le travail de l'ouvrier est assez pénible, la main gauche fait mouvoir le cadre à l'aide du pantographe tandis que la main droite dirige la manivelle commandant les chariots qui portent les aiguilles. Les aiguilles par un mécanisme spécial que manœuvrent les pieds traversent le tissu tantôt en avant tantôt en arrière.

Il existe deux types principaux de ces métiers : le 4/4 (quatre-quarts) et le 6/4 (six-quarts). Dans le 6/4 les aiguilles sont écartées de 0^m04 et dans le 4/4 de 0^m027. Chaque métier a deux rangées d'aiguilles donnant chacune 4^m20 de broderie, soit 8^m40. Un bon ouvrier fait sur le 4/4 à peu près 3.000 points en 10 heures de travail : il lui faut l'aide de deux enfileuses s'il ne dispose pas d'une machine à enfiler. Le métier avec

accessoires coûte environ deux mille quatre cent francs.

Cette broderie se fait également avec le métier à force motrice. Le rendement, on le conçoit, est bien supérieur. Inventé et construit par M. Saurer, d'Arlon (Suisse) ce métier est une merveille mécanique. Le principe même du métier à bras a présidé à sa construction, mais la course des aiguilles étant extrêmement réduite, cela a permis de leur donner une vitesse plus grande. Ici le fil est pris, tiré verticalement non par la main de l'ouvrier, mais par une sorte de pince qui joue le rôle de doigt artificiel. C'est ainsi que la tension régulière du fil est parfaite, tandis qu'avec le métier à bras cette tension laisse toujours à désirer et de la tension du fil dépend la régularité du travail. Chaque métier est double, de rapport 4/4 et produit par conséquent 16^m80 de broderie. Pour la journée de 10 heures il se fait sur tissu léger 16.000 points avec le métier double, sur tissu plus dur le rendement est de 12.000 points.

Chaque métier exige quatre enfileuses et coûte 16.000 fr. avec sa machine à enfiler spéciale.

Jusqu'à présent le métier Saurer est peu répandu à cause de son prix élevé et de son mécanisme compliqué qui exige pour le mouvoir d'excellents praticiens. Aucun exemplaire n'existe dans la région saint quennoise.

B. — *Broderie sur métiers à navette,*
dits « Schiffli » (1)

Ce métier ressemble beaucoup aux précédents avec cette différence que les aiguilles n'ont qu'une pointe et ne traversent pas entièrement le tissu. Le fil n'est pas disposé par aiguillée qu'il faut renouveler souvent mais par bobines que l'on remplace après épuisement, c'est-à-dire après quelques jours de travail.

Voici comment se produit le point de broderie dans cette machine. Les aiguilles portées par des chariots à course très restreinte, plongent dans le tissu et ressortent de l'autre côté de 4 centimètres environ ; le fil vient avec elles, un mouvement de recul se produit alors avec la barre à aiguilles ; le fil se boucle, il est ensuite pris par le fil d'une navette qui se trouve derrière le tissu ; le point de broderie est fait, tandis que l'aiguille se retire pour recommencer ce manège indéfiniment.

Ce métier, soit du rapport 4/4, soit du rapport 6/4, produit 20.000 à 25.000 points pour une journée de 10 heures ; il fait généralement deux bandes de 4 m. 50. D'autres peuvent faire des bandes de 5 m. 50 voire de 7 mètres.

(1) Ce métier à navette a été inventé par un suisse du nom de Groëbli de Winterthür, et perfectionné considérablement par Schiffli, d'où son nom.

Le prix d'un de ces métiers varie de 4.000 francs à 8.000 francs, suivant sa longueur, et s'il est muni ou non d'appareils à fetsonner. Ce sont certainement les métiers de l'avenir. Longtemps la Saxe et la Suisse ont été les seuls pays qui construisaient ces métiers. Depuis quelques années cependant, un constructeur-mécanicien de Saint-Quentin, M. Schmidt, prévoyant le sort de la broderie chimique et tout le développement qu'elle pourrait atteindre, s'est mis à construire ces machines dont il a étendu la longueur à 7 m. 20 et même à 9 mètres. C'est d'ailleurs la seule usine de ce genre qui existe en France, et sa situation à Saint-Quentin, où le terrain était déjà préparé par la broderie blanche, jointe au voisinage de Caudry (1), n'est pas un des moindres facteurs qui contribueront à l'extension et au développement de la broderie chimique dans la région.

C. — *Machine à enfiler les aiguilles*

C'est une véritable merveille de précision. La machine à enfiler les aiguilles se compose d'un pla-

(1) Ville de l'arrondissement de Cambrai, canton de Clary, à quelques kilomètres au nord du canton du Catelet. C'est un centre important de l'industrie du tulle qui rivalise avec Calais : la broderie chimique brochant sur tulle, et les communications étant très faciles entre Saint-Quentin et Caudry, il n'est donc pas étonnant que ce voisinage ait contribué à développer les métiers Schiffli et la broderie chimique.

teau métallique supportant quantité de rouages, bras de fer et mécanismes divers, se commandant tous par un volant. Dans un godet, se placent les aiguilles à broder, aiguilles à double pointe, percées en leur milieu. Un tour de volant, et une des aiguilles glisse par une rainure dans une pince où elle reçoit le fil de coton ; elle est ensuite poussée en avant par un levier pendant qu'une espèce de main de fer, figurant assez bien le pouce et l'index, s'empare du bout de coton en effectuant sur elle-même un tour presque entier. La même pince ramène alors l'aiguille en arrière, mais en la faisant passer entre les doigts décrits plus haut. En la ramenant ainsi, le nœud se forme, se fixe, est arrêté, et la pince, pivotant sur son axe central, vient fixer l'aiguille enfilée sur une planchette à glissière servant de pelote. Pendant ce temps, le coton passe dans des ciseaux qui coupent le fil à la longueur déterminée et voulue par le brodeur. Il n'y a qu'à continuer de tourner pour que la pelote de coton se déroule et passe de la bobine sur la pelote d'aiguilles qui ne tarde pas à être garnie.

Une pelote contient un plus ou moins grand nombre d'aiguilles, suivant que l'ouvrier a plus ou moins serré la vis de la glissière : de même qu'une « garniture » est séparée de sa voisine par un espace suffisant à indiquer au brodeur le nombre exact de pinces qu'il doit garnir et lui éviter ainsi toute erreur : ces espaces

se font mécaniquement sans que la marche de la machine soit ralentie.

Le prix d'une enfileuse est d'environ 800 francs. Beaucoup de brodeurs n'hésitent pas à se procurer cette machine qui leur épargne des frais considérables en ouvrières enfileuses d'aiguilles qu'il leur faut payer sur leur salaire journalier, d'où aggravation de faux-frais en même temps que diminution du salaire net.

Cette machine enfile facilement une moyenne de 45 à 50 aiguilles à la minute : en la forçant un peu on arriverait à enfiler une aiguille à la seconde.

On comprend donc qu'en deux ou trois heures, la machine enfileuse ait fait le travail de plusieurs ouvrières pendant une journée : tout en fixant le nœud d'une manière plus solide et surtout coupant plus régulièrement tous les fils à la même longueur, choses qu'on ne saurait que difficilement obtenir d'une ouvrière.

CHAPITRE V

Procédés et modes de travail actuels

Après avoir étudié les machines, il nous faut maintenant parler des différents ouvriers et ouvrières qui sont employés dans la broderie mécanique depuis le moment où le tissu uni est donné à l'ouvrier, jusqu'à celui où il le remet aux mains du patron.

A. — *Brodeur*

Le brodeur est l'ouvrier principal, ouvrier habile souvent, quelquefois même artiste. Assis à la gauche de son métier il guide d'une main sûre le pantographe en suivant les indications parfois compliquées du dessin attaché à la planchette verticale qui se trouve devant lui ; de l'autre il fait tourner la manivelle qui commande les chariots porteurs d'aiguilles qu'il embraye alternativement en avant ou en arrière au moyen de pédales.

La manœuvre du pantographe serait encore plus pénible qu'elle ne l'est s'il n'y avait pas un système de masses de fer faisant contre-poids et soulageant considérablement le brodeur : celui-ci n'a qu'à les faire glisser sur la barre qui les supporte pour avoir un allègement immédiat.

C'est, à de rares exceptions près, un homme qui brode : dans le travail à domicile, c'est le père de famille qui remplit cet office, aidé par ses fils dès qu'ils sont en âge et en force de faire « rouler » le métier. Une certaine force est nécessaire pour embrayer alternativement les chariots et forcer les les aiguilles à traverser le tissu plus ou moins épais. Occupé à suivre les indications de la mise en carte, il est impossible au brodeur de surveiller les aiguilles et les fils qui pourraient se briser.

Dans les métiers à fil continu, actionnés par une force motrice, on retrouve les mêmes principes que dans les métiers à bras : seulement, la main droite tient le levier de mise en marche au lieu de la manivelle actionnant les chariots. Il faut de plus au brodeur, une attention plus soutenue et plus active pour suivre son dessin : cela se comprend en raison de la marche beaucoup plus rapide de son métier. La surveillance qu'il exerce sur son travail est pour ainsi dire nulle et il doit être aidé de deux personnes s'occupant, l'une de la tension des fils et de leur

rupture, l'autre du remplacement des navettes épuisées.

B. — *Enfileuses.*

L'emploi d'enfileuse d'aiguilles à la main est aujourd'hui en voie de disparaître. Il en existe encore cependant quelques-unes, mais les ouvriers préfèrent et de beaucoup, l'usage de la machine aux ouvrières. C'est ordinairement des jeunes filles, quelquefois des enfants de 13 à 14 ans qui font ce métier. A leur sortie de l'école, ils vont s'embaucher chez des brodeurs à domicile ou dans des ateliers pour un salaire fort minime au début.

Quelques-unes n'attendent pas d'avoir satisfait aux prescriptions de la loi scolaire ni d'avoir atteint leur treizième année pour débiter comme enfileuses d'aiguilles. Dans ce cas elles s'engagent chez des façonniers à domicile qui ne sont pas soumis à la loi de 1892 sur le travail des enfants : l'entrée des ateliers sous la surveillance de l'inspection du travail leur est formellement refusée.

Ce n'était guère une profession agréable. Assise toute la journée, exposée aux piqûres de ces petites aiguilles fort effilées des deux bouts, il fallait que ces pauvres ouvrières travaillent assez rapidement pour satisfaire à l'alimentation du métier. Aussi, deux ou

trois enfileuses étaient-elles nécessaires pour un brodeur moyen.

L'usage de la machine restreignit leur nombre en augmentant leur salaire, et en permettant de consacrer la plus grande partie de leur temps à la surveillance des aiguilles sur les chariots, de sorte que, maintenant, la profession d'enfileuse équivaut à celle de surveillante et d'aide immédiate du brodeur. Les enfants du façonnier pouvaient bien remplacer les enfileuses étrangères, tout en commençant leur apprentissage de brodeur : mais cela n'était possible que dans le travail à domicile.

Dans la broderie à bras, une enfileuse mécanique et une ouvrière suffisent à l'ouvrier brodeur ; tandis que dans la broderie chimique, outre l'enfileuse qui surveille la marche régulière du métier, il y a le « naveteur » qui remplace les navettes épuisées et dont nous allons dire quelques mots.

C. — *Naveteur.*

C'est le nom que porte en broderie chimique la deuxième enfileuse, employée parfois dans la broderie blanche. Ce rôle est tenu par un jeune garçon ou une jeune fille d'une quinzaine d'années dont l'occupation consiste à circuler constamment derrière le bâti du métier et à remplacer les navettes dont le fil est épuisé.

Quand il en trouve une dans ce cas, il la retire, en ôte le « cocon » vide et le remplace par un autre plein. Il remet la navette en place sans pour cela provoquer l'arrêt du métier.

C'est une profession peu difficile, ne demandant aucun apprentissage de la part de son titulaire.

D. — *Découpeuse.*

C'est la personne, jeune fille ou femme, qui est chargée de couper les fils qui se trouvent entre chaque motif de broderie et à l'envers du tissu brodé. Elle n'a que des coups de ciseaux à donner, assez habilement pour ne pas détériorer le tissu et assez près cependant pour ne pas laisser subsister de bouts de fils qui nuiraient à sa beauté. Son salaire lui est compté d'après les fils qui se trouvent dans la largeur de l'étoffe, calculé sur un barème établi par la maison qui l'emploie.

Car c'est le patron qui fait entrer les frais de découpage dans ses frais généraux, les découpeuses sont payées par lui. Au contraire, les frais de raccommodage sont supportés par l'ouvrier brodeur et retenus sur son salaire quotidien : généralement, le patron fait la retenue des frais de raccommodage lorsqu'il paie la quinzaine ou le mois du brodeur.

E. — *Raccommodeuse.*

Les raccommodeuses sont chargées de réparer les fautes légères et involontaires commises par le brodeur pendant son travail : réparation du tissu, solution de continuité laissée par un fil cassé, etc.

C'est un emploi qui demande un certain doigté et un sens artistique assez développé pour réparer les erreurs de la broderie. La broderie chimique nécessite plus de raccommodeuses que la broderie blanche, car, comme dans la dentelle qu'elle imite il y a des fils si ténus, si fragiles qu'il faut une bien légère secousse pour les rompre et la marche de la machine est si rapide qu'un fil cassé a vite fait d'échapper à l'œil pourtant exercé de l'enfileuse.

CHAPITRE VI

Dépenses mises à la charge des ouvriers

Parmi les dépenses qui sont à la charge des ouvriers, certaines s'appliquent à tous, tandis que d'autres ne frappent que quelques-uns : de même, les ouvriers à domicile ont plus de frais que ceux qui travaillent en fabrique.

Ces charges peuvent varier également d'une usine à l'autre, de sorte qu'il est difficile d'établir des règles fixes et uniformes. Néanmoins d'après le résultat de nos enquêtes, il est possible de les réunir en trois groupes que nous étudierons sous les paragraphes suivants :

- 1° Achat du métier, accessoires, réparations.
- 2° Fourniture du coton, entretien des enfileuses, frais de raccommodage.
- 3° Amendes pour malfaçons et retards.

I. — *Achat du métier, accessoires, réparations*

Ces dépenses ne frappent que les travailleurs à domicile.

Il n'y a, en effet, que ceux-ci qui soient propriétaires de leurs métiers et de ses accessoires. Mais comme leur prix est assez élevé, la méthode couramment employée pour l'achat est la vente à tempérament. Ce contrat, outre les clauses et les conditions de la vente, contient également le contrat de travail qui lie l'ouvrier au patron et détermine les obligations qui incombent aux deux parties. Nous en parlerons plus loin.

Un métier suisse pour la broderie blanche vaut de 2.300 francs à 3.000 francs et même au-dessus s'il est neuf et d'un modèle récent ; en broderie chimique, le prix passe de 4.400 francs à 8.000 francs, suivant la longueur, 4 m. 50 ou 7 m. 20.

Peu d'ouvriers sont capables de réunir une telle somme qui représente pour eux une petite fortune. La vente à tempérament avec ses échéances successives leur permet de devenir au bout d'un certain temps propriétaires définitifs de leur instrument de travail, assurés d'ailleurs qu'ils sont de trouver du travail par le patron qui leur livre le métier. Les échéances sont ordinairement mises dans le commerce par le patron sous forme de lettre de change ou de billet à ordre comme cela est dit dans le contrat, et c'est le banquier qui, tous les mois, vient en opérer le recouvrement. La somme mensuelle ainsi touchée s'élève à une moyenne de 40 francs ; elle comprend, outre le prin-

cial, quelques francs supplémentaires représentant l'intérêt de la somme totale, de sorte que l'ouvrier paie, en réalité, un prix supérieur au prix réel. Pour les enfileuses mécaniques, dont l'acquisition est souvent postérieure à celle du métier, c'est-à-dire quand l'ouvrier est devenu d'une certaine force, c'est au moyen de retenues sur les salaires que s'en opère le paiement, mais sans que la valeur soit mise en circulation courante au moyen d'effets de banque.

L'enfileuse mécanique s'achète donc aussi par la vente à tempérament : le prix en varie de 500 fr. à 800 fr. Le plus grand nombre des façonniers à domicile possède cette machine qui leur épargne, nous l'avons déjà dit, l'emploi de plusieurs enfileuses. Quelques ouvriers travaillant en atelier ont également une machine à enfiler qui est leur propriété et qu'ils paient aussi par retenues successives ; il y a pour ceux-ci un mode mixte relativement à leurs instruments de travail : le métier appartient au patron et l'enfileuse à l'ouvrier.

Une fois le métier payé complètement par l'ouvrier, tous les frais occasionnés par des avaries survenant à la machine sont à sa charge : usure des rails porteurs de chariots, desserrage ou forçage de pinces, etc. Il est nécessaire d'avoir recours à des spécialistes, monteurs de métiers, mécaniciens de profession qui sont, outre leur salaire, défrayés de tout : logement et nourriture ; sans exagération on peut compter de ce

chef une dépense annuelle d'une quarantaine de francs bon an, mal an, et encore à la condition que l'ouvrier soit très soigneux de son métier et quelque peu mécanicien pour les réparations de peu d'importance.

Ceci s'entend, tant pour la broderie blanche que pour la broderie chimique. Pour celle-ci intervient un facteur nouveau : les frais de la force motrice nécessaire à la marche du métier. Un moteur à gaz ou à pétrole, voire à vapeur, est obligatoire pour les ouvriers à domicile, surtout lorsqu'il n'existe, comme dans la région saint-quentinoise, aucune usine de transport d'énergie électrique à domicile.

La force nécessaire peut être évaluée à peu près à un demi cheval-vapeur par métier de 4 m. 50 ; en estimant le moteur à environ 1.000 francs par cheval-vapeur, on arrive à conclure qu'une dépense d'au moins 500 francs est nécessaire à la marche d'un métier à fil continu. Les frais quotidiens varient entre 2 francs et 2 fr. 50.

Les frais d'amortissement du matériel seraient donc plus considérables en broderie chimique qu'en broderie blanche, puisqu'en dehors du moteur, il faut encore toute une installation de poulies, de transmissions, d'engrenages reliant le métier au moteur, toutes choses inconnues dans la broderie blanche où les bras du brodeur fournissent la seule force nécessaire.

C'est cependant la broderie chimique qui s'est dé-

veloppée le plus en ces dernières années, à cause de l'importance prise en même temps par l'industrie tulle, la construction des métiers à fil continu à Saint-Quentin, l'établissement de petits moteurs et le goût de la mode.

II. — *Achat du coton. Entretien des enfileuses* *Frais de raccommodage*

Cette série de frais incombe à l'ouvrier pendant et après son travail ; elle est essentiellement variable suivant le cours du coton, l'âge des fileuses et les fautes commises par le brodeur.

Le coton servant à faire les points de broderie est généralement fourni par kilogramme, par l'employeur à l'ouvrier en tenant compte du cours du coton, de sorte qu'on le paie plus ou moins cher suivant les périodes. Actuellement, le prix en est assez élevé et fort au-dessus de la moyenne habituelle (1).

Les ouvriers ne sont obligés en aucune façon de se fournir de coton chez le patron qui les emploie ; ils ont toute liberté pour faire cet achat où bon leur semble, mais la plupart préfèrent encore s'adresser au patron, de peur que celui-ci ne soit mécontent et ne leur fasse des reproches sur la qualité ou la gros-

(1) La hausse, d'après les brodeurs atteindrait 30 0/0 ou 40 0/0 de la valeur qu'il avait il y a quelque temps.

seur du coton employé qu'ils auraient acheté en dehors de chez lui. Mais c'est là une contrainte toute morale, d'autant plus que la fourniture du coton par l'ouvrier ne s'applique pas à tous les cas. Au cours de nos enquêtes, nous n'avons constaté aucun abus que nous puissions signaler. Sans doute les ouvriers savent bien qu'ils ont liberté pleine et entière pour l'achat du coton à broder, mais puisque l'usage est d'acheter le coton à l'usine, tous préfèrent s'en remettre à la sagesse et à la bonne foi du patron.

Celui-ci leur fournit d'ailleurs parfois la matière première sans en retenir la valeur sur leurs salaires. Quand cela se produit, la base du salaire à la centaine de points est légèrement diminuée et inférieure à celle d'un ouvrier qui, faisant le même ouvrage sur un même métier, serait obligé de fournir le coton. D'une manière générale, peut-on dire, il n'y a que les faïonniers à domicile qui fournissent ainsi le coton, mais cela même a une tendance à disparaître ; en fabrique, le patron supporte tous les frais, le coton comme le reste.

Si l'on passe aux enfileuses et aux raccommodeuses, on revient aux frais supportés par tous les brodeurs.

Les premières sont les auxiliaires indispensables de l'ouvrier brodeur, enfilant les aiguilles à la main ou à la machine et se transformant en surveillantes du métier dès que leur tâche est finie. Que ce soit en

fabrique ou à domicile, c'est toujours l'ouvrier qui paie sa ou ses fileuses d'un salaire journalier d'au moins 1 fr. 50 par fileuse d'une vingtaine d'années, ou de 0 fr. 75 si elles sont moins âgées ou moins habiles. Ces salaires sont, bien entendus, déduits du salaire brut de l'ouvrier brodeur. C'est pour cela que l'emploi de l'enfileuse mécanique a restreint le nombre de ces ouvrières et permis au brodeur, une fois son prix payé, d'obtenir un gain net journalier supérieur. Le brodeur dont la famille comprend des jeunes filles ou des enfants réalise de ce chef une économie en les employant à défaut d'ouvrières étrangères. En dehors de la fileuse, le brodeur à fil continu occupe aussi un naveteur qui est également à sa charge et dont le salaire est inférieur à celui de la fileuse.

Dans cette broderie, il y a tendance à ne laisser que le raccommodage à la charge de l'ouvrier, lui retirant les frais de coton, d'enfileuse et de naveteur, mais en lui faisant subir une diminution proportionnelle sur l'établissement de sa base de salaire.

Aussi, peut-être bien que dans un temps plus ou moins rapproché, le brodeur n'aura plus à sa charge que les frais de raccommodage et pour ceux-là il semble impossible de l'en tenir quitte. Malgré tous les soins que peut prendre l'ouvrier, il est bien difficile que sur une longueur de 4 mètres et plus, répétée deux fois, il n'y ait pas une solution de continuité

causée par un fil cassé qui a échappé à l'œil exercé et vigilant de la fileuse. Et cette perspective d'avoir des frais de raccommodage en raison des erreurs commises, involontaires ou non, est un puissant stimulant pour que le brodeur concentre tous ses efforts et toute son attention afin de s'éviter des frais qui diminueraient d'autant son salaire.

Tous leurs soins et ceux de leurs fileuses n'écartent pourtant pas le danger, et il est bien rare, pour ne pas dire impossible, qu'un ouvrier, si habile soit-il, n'ait pas au bout d'une quinzaine ou d'un mois, quelques frais de raccommodage. La somme varie, c'est vrai, mais elle existe toujours et oscille dans les environs de 5 francs par mois pour un brodeur d'habileté moyenne.

III. — *Amendes pour malfaçons, retards*

Les amendes existent aussi dans la broderie mécanique et frappent également tous les ouvriers, à domicile et en fabrique. C'est encore un moyen préventif pour mettre le patron à l'abri du mauvais travail en même temps qu'un stimulant pour l'ouvrier à soigner son ouvrage et à le protéger contre toutes les taches ou souillures qui en gêneraient la propreté.

Le métier suisse et surtout le métier à fil continu, demandent que le jeu de leurs diverses pièces soit

facilité par un graissage perpétuel. Il faut donc verser l'huile en quantité suffisante à la bonne marche de la machine et éviter en même temps un excédent qui salirait et rendrait irrecevable le tissu brodé. C'est à ces taches que s'appliquent les amendes, suivant un tarif établi.

D'une façon générale, peu d'ouvriers en subissent l'effet, car elles sont rarement appliquées, surtout à la campagne, tant le soin et la propreté règnent chez les brodeurs. Néanmoins, elles existent, prêtes à être mises en vigueur si le besoin s'en faisait sentir.

Les amendes n'opèrent qu'une réduction de salaire, réduction sensible, mais réparable la quinzaine suivante, tandis que s'il arrive une erreur par suite d'une mauvaise interprétation du dessin, ou par ignorance du brodeur, ou pour toute autre cause, et qu'elle entraîne une malfaçon plus ou moins considérable dans la pièce, celle-ci est impitoyablement refusée par le patron qui la laisse pour compte à l'ouvrier fautif. Si l'erreur est légère ou réparable, le rabais sera proportionnel à la réparation, mais l'ouvrier n'aura pas du moins un laissé-pour-compte.

Si nous passons aux retards apportés dans la livraison et l'exécution des broderies, nous voyons le brodeur « démonter » son métier, c'est-à-dire enlever le tissu brodé du cadre où il est tendu, lorsque le moment de livrer est arrivé. Peu importe que l'ou-

vrage soit terminé ou non, et dans ce cas il y a pour l'ouvrier une diminution de salaire proportionnelle au travail qu'il n'a pas exécuté. Le patron, pressé de satisfaire les exigences de la clientèle, ne peut se plier aux volontés ou à l'indolence des ouvriers.

Nous n'avons pas jugé utile de faire un paragraphe spécial et de parler d'une façon détaillée des frais d'éclairage et de chauffage qui incombent aux ouvriers et surtout aux façonniers ; ce sont là des frais qui doivent, mis à part, rentrer dans la vie générale du brodeur et être compris parmi les diverses dépenses de son budget.

CHAPITRE VII

Recrutement des ouvriers et apprentissage

I. — *Recrutement*

La cause de l'introduction de la broderie mécanique en France fut la décadence de la broderie à la main, décadence terminée par une ruine complète. Aussi, lorsqu'en 1867, M. H. Basquin amena cette industrie à Saint-Quentin, aucun ouvrier de la région n'était capable d'en faire fonctionner les métiers. Il fit donc venir à grands frais de la Suisse les praticiens nécessaires à la marche de la nouvelle usine qu'il créait. Ce sont ces ouvriers qui, avec l'aide de l'Ecole de broderie, ont formé le premier noyau du corps des brodeurs saint-quentinois.

Dès l'ouverture des cours de l'Ecole de la Société Industrielle, les élèves ne manquèrent pas ; d'anciens brodeurs à la main et des jeunes gens qui voyaient tout le profit qu'on pouvait retirer de cette industrie, s'y firent inscrire. La guerre de 1870 n'interrompit

pas l'essor grandissant de l'Ecole, et quand elle rouvrit ses portes en mars 1871, elle comptait 47 inscriptions, chiffre qu'elle n'avait pas encore atteint. Le développement s'accrut de plus en plus et, en 1882, l'élément étranger venu en France quinze ans auparavant, était retourné en Suisse, laissant les brodeurs français livrés à leurs propres forces.

La broderie mécanique n'était pas encore répandue comme elle l'est actuellement dans les campagnes environnantes. Quelques métiers commençaient cependant à s'y établir. A Fresnoy-le-Grand, par exemple, le premier fonctionna dans la période 1880-1885. L'essor ne vint que lors de l'établissement d'une maison de Paris qui y établit ses magasins vers 1890, dans une ancienne usine de tissage, et commença à donner des broderies à domicile. Sa tâche fut d'autant plus facile que le tissage à bras était en pleine décadence. Quelques tisseurs, à qui il répugnait d'aller travailler en fabrique, séduits par le taux des salaires futurs comparés aux salaires anciens, par les facilités de paiement, enfin confiants un peu en leur étoile pour vaincre les premières difficultés du début, en furent les premières recrues. Il en fut de même dans les autres villages de la campagne saint-quentinoise et le nombre des brodeurs alla en progressant.

Les fils de ces premiers ouvriers, devinrent bro-

deurs sans s'en rendre compte et plus d'une famille compte aujourd'hui tous ses membres occupés dans cette industrie. Certaines périodes aussi ont contribué plus que d'autres à l'établissement des métiers à broder à domicile. La broderie blanche depuis 1904 a traversé une période de prospérité véritablement unique où les métiers en activité suffisaient à peine à satisfaire les demandes.

Puis, la broderie chimique est venue, elle aussi, se fixer près de son aînée, et elle a contribué également à l'extension de la broderie mécanique. Car le tissage à bras n'emploie plus qu'un petit nombre de tisseurs à domicile qui font ou des articles très bon marché ou d'une exécution difficile en fabrique à cause des frais considérables qu'il entraîneraient. La plupart des brodeurs actuels ont donc été recrutés dans leurs rangs, surtout parmi les jeunes qui ont préféré les aléas de la nouveauté à la médiocrité ancienne. Le noyau des brodeurs se recrute donc dans la profession de tisserand : c'est là qu'on trouve les éléments pour former les excellents ouvriers. Mais tous les corps de métiers se rencontrent dans la broderie : il y a d'anciens maçons, d'anciens charpentiers, d'anciens menuisiers ; de l'avis de gens compétents ces derniers n'arrivent jamais au degré de perfection qu'atteignent les brodeurs recrutés parmi les tisseurs ou ouvriers similaires.

La broderie chimique demandant un matériel plus coûteux, a recruté ses ouvriers parmi les employés qui n'ont pas craint de se lancer, parfois à la légère, dans la nouvelle voie qui s'ouvrait devant eux. Quelques-uns ont créé de petits ateliers de moyenne importance avec 4 ou 6 métiers employant un personnel d'une vingtaine d'ouvriers tant brodeurs qu'auxiliaires : enfileuses, naveteurs, raccommodeuses ; ou bien ils se sont réunis en groupe de deux ou trois, sous un même toit, pour diminuer leurs frais généraux.

Il n'y a pas là, comme on pourrait le croire, association, coopération de production. Le groupement n'est pas aussi étroit et ressort plus des liens de la famille que des lois économiques. En effet, les quelques groupements que nous avons rencontrés étaient constitués soit par des frères, soit par des parents à un degré moins proche, dont l'un possédait un local assez vaste pour abriter deux ou trois métiers, ou qui faisaient construire ensemble un petit atelier pour y loger leurs instruments de travail. Mais les frais d'installation et les frais généraux mis à part et partagés en commun, chacun travaillait pour son compte personnel et quelquefois pour une maison différente.

Le personnel accessoire et pourtant indispensable, fileuse, naveteur, découpeuse, raccommodeuse, est presque exclusivement féminin et composé de jeunes

filles ou de jeunes femmes travaillant dans les ateliers quand il en existe et qu'elles ne sont pas mariées, et le plus souvent à domicile lorsqu'elles le sont. Leur salaire à toutes ne peut être considéré que comme un salaire d'appoint car, dans la plupart des cas, pour ne pas dire dans tous, il serait impossible à une femme de subvenir à tous ses besoins avec son gain journalier. Parfois, la femme d'un brodeur découpe, et son gain, si minime soit-il, joint à celui de son mari leur permet plus facilement de joindre les deux bouts ; ou bien elle lui raccommode ses articles et lui évite ainsi une retenue sur son salaire de quinzaine ou du mois.

Leur recrutement à toutes se fait à leur sortie de l'école, quelquefois même avant ; destinées de tout temps à travailler en fabrique, peu leur importe d'être employées dans une broderie ou dans un tissage. Presque toutes commencent à être enfileuses d'aiguilles, à la main ou à la machine ; quelques-unes persistent toujours dans cet emploi au lieu de passer dans le découpage ou le raccommodage, de même que les découpeuses et les raccommodeuses deviennent enfileuses à l'occasion.

Ces divers emplois, n'étant que les stades successifs dans la production de la broderie, sont sans aucun lien entre eux ; aussi, chaque ouvrière peut-elle sans inconvénient les exercer tour à tour, être découpeuse,

puis raccommodeuse, ou rester dans une seule de ces professions et s'y perfectionner par une pratique journalière.

II. — *Apprentissage.*

Les avis sont fort partagés au sujet de l'apprentissage des brodeurs. N'est pas brodeur qui veut, et par là nous voulons dire que tous les ouvriers ne sont pas aptes à saisir les nombreuses difficultés qui entourent les divers points de broderie. Cette restriction mise à part, tout le monde peut faire « tourner » un métier suisse ou conduire un métier à fil continu : seulement tous les ouvriers ne deviendront pas brodeurs excellents et certains resteront dans les rangs des brodeurs moyens et même médiocres.

La broderie nécessite un apprentissage plus ou moins long ; on pourrait dire en répétant les paroles de quelques ouvriers, « que l'apprentissage ne finit jamais ». C'est évidemment exagéré, mais ce qu'on est convenu d'appeler l'apprentissage c'est-à-dire le temps pendant lequel le jeune homme est sous la conduite d'un maître pour bien connaître sa profession et pendant lequel il ne touche aucun salaire, ce temps-là dure de six semaines à deux mois au minimum, mais au bout de trois mois — période qui peut être considérée comme normale — sauf exception, bien

entendu, l'apprenti est transformé en ouvrier, novice il est vrai, mais enfin capable de faire marcher un métier sans le secours de personne. La broderie à fil continu nécessite un plus long apprentissage : cinq à six mois généralement.

Il entre ici des facteurs d'ordre intellectuel et technique dont les principaux sont l'intelligence de l'apprenti, son habileté, sa dextérité, son attention aux leçons du maître, mais surtout son aptitude à profiter de ces leçons, à les mettre en pratique, bref ce qu'on pourrait appeler le sens inné de la broderie. On lui inculque pendant ce temps les notions des divers points de broderie, la technique de l'outillage, métier, enfileuse mécanique, mise en carte du dessin et sa lecture.

Néanmoins tout le monde s'accorde à dire que pour devenir brodeur d'une bonne force, il faut plusieurs années de pratique journalière. Au bout de deux ou trois ans, si l'ouvrier est intelligent, il peut-être classé dans la catégorie des bons ouvriers et regardé comme un brodeur connaissant à fond son métier.

L'Ecole de broderie de Saint-Quentin fondée en 1869 sur les instances de M. Hector Basquin, relève de la Société Industrielle de Saint-Quentin et de l'Aisne qui, outre l'Ecole de broderie, comprend aussi une école de tissage, une école professionnelle pour les professions manuelles, des cours de lingerie, etc.,

bref tout un ensemble d'enseignement théorique et pratique, approprié aux diverses industries du rayon commercial de Saint-Quentin. Nous ne nous occupons ici que de l'Ecole de broderie qui, seule, nous intéresse particulièrement.

Les deux cours qu'on y professe sont le cours de dessin pour la broderie et celui d'application et de démonstrations pratiques sur les métiers à broder.

Le cours de dessin pour broderie, complété par le cours de mise en carte, a été inauguré en 1873. Ces cours sont à la fois théoriques et pratiques : on y fait exécuter aux élèves des dessins sous la direction et les conseils de leurs professeurs. Ils sont donnés d'après une progression raisonnée dont la durée se prolonge trois et quatre ans si les élèves veulent se perfectionner dans cette branche. Les cours ont lieu le soir, après la journée de travail, de façon que tous puissent s'y rendre régulièrement. Il y a quelques années, un cours du jour fut institué mais devant le petit nombre d'élèves, il se ferma bientôt. Les cours du soir sont très fréquentés : le nombre d'élèves de tout âge et de toute condition varie entre 50 et 70. N'ayant pas fixé de limite d'âge, ni pour la jeunesse, ni pour l'âge mûr, les enfants de treize ans y courent des hommes de quarante ou quarante-cinq ans : l'auditoire est donc très mélangé, comprenant des écoliers en possession de leur certificat d'études pri-

maires, des employés de fabrication ou d'usine, de simples ouvriers et même des apprentis.

Les cours de l'année scolaire ont une durée de dix mois et d'importantes récompenses viennent en fin d'année récompenser le travail le plus méritant et les élèves les plus assidus. Ceux-ci sont divisés en groupes suivant leur degré d'habileté, et ceux qui persévèrent pendant plusieurs années sortent de l'Ecole en pleine possession de leur art.

Cette école est une véritable pépinière de dessinateurs et de metteurs en carte pour toutes les fabriques et les usines de broderie de l'arrondissement de Saint-Quentin. Les services qu'elle a déjà rendus sont inappréciables en permettant à des jeunes gens de la région de rester dans leur pays, et en empêchant la venue d'étrangers dont, par suite, le nombre est fort restreint.

Le même ordre préside au cours de démonstration et d'application pratique sur les métiers à broder. Dans une salle spéciale sont installés trois métiers à bras et deux métiers à fil continu. Sous la direction d'un brodeur habile, qui joue le rôle de professeur, deux jeunes gens par métier apprennent le manie-ment des métiers à broder, après leur en avoir indiqué la théorie.

Les cours ici sont divisés en cours du jour et cours du soir pour les ouvriers dont le travail les occupe

toute la journée. Mais le petit nombre de métiers ne permet d'appeler simultanément qu'un petit nombre d'élèves : dix en permanence généralement ; d'autre part, les demandes d'admissionsont de plus en plus considérables. Il a donc fallu, d'abord établir un tableau d'inscription où l'on prend les ouvriers à tour de rôle et suivant les places disponibles, et ensuite réserver les seules entrées aux jeunes gens de Saint-Quentin même. Malgré ces restrictions, les demandes sont toujours nombreuses et il n'est pas rare de compter cinquante à soixante inscriptions au tableau.

Afin de satisfaire dans la limite du possible ce grand nombre de demandes, l'Ecole de broderie a restreint la durée de ses cours à deux mois, aussi bien en fil continu qu'en broderie blanche. Et si cette durée est à peine suffisante pour dégrossir l'apprenti dans ce dernier genre, elle est manifestement insuffisante pour la broderie chimique. Cela se comprend facilement : en broderie blanche, l'apprenti est absolument maître de son métier, de sa direction, de sa vitesse ; il travaille comme il veut, puisque c'est sa force qui actionne le métier, tandis qu'en broderie chimique, le moteur tourne au moins à une vitesse décuple et les points de broderie sont exécutés bien plus rapidement qu'avec le métier suisse ; il faut donc être brodeur d'une certaine force pour se trouver en pleine possession

de la direction d'un métier Schiffli. Encore que dans la broderie blanche l'ouvrier travaille à la vitesse qu'il veut, l'apprenti qui sort de l'Ecole de broderie de la Société Industrielle, n'est pas tout de suite un brodeur de force moyenne, il gâche bien des ouvrages avant d'avoir la régularité des brodeurs qui ont plusieurs années de pratique : aussi n'entre-t-il la plupart du temps que dans des ateliers où il y a des métiers disponibles, où on lui confiera des dessins d'une exécution facile et dont la livraison n'est pas immédiate. Il aura de cette façon le loisir de se perfectionner dans son art par une pratique journalière et arrivera par la suite à compter au nombre des bons brodeurs.

Quoiqu'il en soit, ces cours ne sont qu'une ébauche, qu'une sorte de dégrossissement du jeune homme qui veut embrasser l'état de brodeur ; ils le mettent à même de conduire seul un métier à broder : rien de plus. Les services rendus, comme ceux du cours de dessin, ont été considérables ; il serait cependant désirable que la durée des cours pratiques fût un peu plus longue, pour mieux former les apprentis dans leur profession ; mais cette prolongation de durée devrait surtout être appliquée aux brodeurs de fil continu.

Point n'est besoin d'apprentissage pour la fileuse. Tout le monde sait enfiler une aiguille : c'est seule-

ment par la pratique que les enfileuses arrivent à une dextérité plus ou moins grande selon leur habileté et leur activité. Pour celles qui ont une machine à enfiler, ce qu'elles ont à connaître ce sont les principales pièces, leur démontage et remontage, ainsi que le moyen de parer aux « pannes » et de réparer les avaries qui pourraient survenir.

Les découpeuses et les naveteurs dans la broderie blanche comme dans la broderie chimique n'ont pas davantage besoin d'apprentissage pour tenir leur emploi : la pratique seule leur donne peu à peu l'habileté.

Tel n'est pas le cas des raccommodeuses : un apprentissage leur est nécessaire et ce temps dure quelquefois plusieurs mois, deux ou trois ordinairement. C'est, en effet, bien délicat de réparer les fautes involontaires du brodeur, les solutions de continuité laissées par un fil cassé qui n'a pas été aperçu de suite. Cela est d'autant plus difficile que dans la broderie chimique le raccommodage se fait à l'aide d'une machine spéciale du genre de la machine à coudre. Et il faut que l'ouvrière en plus de sa capacité professionnelle et de son sens artistique, attrape le rythme de la machine : d'où durée plus longue de l'apprentissage. Malgré tout, une bonne raccommodeuse n'est pleinement formée que par une pratique journalière de

plusieurs mois et pourrait-on dire de plusieurs années.

Depuis quelques années, la Société Industrielle a ouvert, pour compléter l'Ecole de Broderie, un cours de raccommodage de broderies, divisé comme les précédents. Les résultats ont justifié pleinement les espérances des fondateurs, et l'expérience aidant, on peut prédire à ce cours dernier venu le même succès qu'à ses aînés.

CHAPITRE VIII

Contrat de Travail

Le contrat de travail qui lie l'ouvrier au patron n'est encore que celui défini par l'article 710 du Code civil. C'est la *locatio operis* des jurisconsultes romains. Il ne faut donc pas chercher à voir ce qui n'est pas dans le contrat de l'ouvrier brodeur, mais plutôt montrer ce qui existe.

Le contrat de travail, surtout pour les ouvriers qui travaillent chez eux, sur un métier qui est leur propriété, est contenu dans le contrat de vente à tempérament qui a servi à l'acquisition du métier.

Les clauses de ces deux contrats, contrat de vente d'une part et contrat de travail de l'autre, se compénètrent et s'enchevêtrent les unes dans les autres, si bien qu'il faut une analyse sérieuse pour y démêler ce qui revient à chacun.

Le contrat de travail précise les obligations à la charge des deux parties ; tout en étant très justes,

ces conditions n'échappent cependant pas à la critique.

Voyons d'abord les charges qui pèsent sur l'ouvrier. La première obligation est celle du paiement intégral du prix du métier : tant que la valeur n'a pas été soldée complètement par l'ouvrier, celui-ci n'est que locataire, avec tous les risques de cette situation. C'est ce qui ressort clairement de ce passage : « Le métier en question demeurera aux risques
« et périls de... (l'ouvrier) qui sera entièrement res-
« ponsable vis-à-vis de... (le patron) de sa valeur
« fixée à... et de toutes les détériorations qu'il pour-
« rait subir entre ses mains. M... (l'ouvrier) paiera
« à... (le patron) à titre de *location* dudit métier,
« une somme de... jusqu'à concurrence de la valeur
« fixée plus haut à... Mais si M... (l'ouvrier) se libère
« régulièrement desdites mensualités, il deviendra
« par le seul fait de leur paiement, propriétaire du
« métier en question dont il ne doit être, en atten-
« dant que locataire, c'est-à-dire après qu'il aura
« payé intégralement la somme de... »

On peut soutenir, il nous semble, d'après cet extrait, que le contrat qui existe entre l'ouvrier et le patron est le contrat de louage de services, la *locatio operarum* des Romains, puisque l'ouvrier travaille sur un métier qui n'est pas à lui, qui appartient toujours au patron et dont le brodeur n'est, en aucune

façon, tenu comme propriétaire. L'ouvrier n'a engagé que ses services vis-à-vis de son patron, jusqu'au temps où il sera devenu propriétaire définitif de son métier, par le paiement mensuel et régulier de la somme représentant en principal et en intérêts le prix d'amortissement du métier. Cela est d'autant plus probant à notre avis que le contrat intervenu entre le patron et l'ouvrier porte la clause suivante : « L'ouvrier ne pourra se charger d'aucun autre travail de broderie pour qui que ce soit, sans y être autorisé, le tout jusqu'à l'époque où ledit métier sera devenu la propriété définitive de ce dernier. »

Cette citation nous confirme davantage dans l'opinion que, au début, le contrat de travail est le contrat de louages de services ; l'ouvrier s'engage et engage ses services par là même, au profit de tel patron déterminé mais pour une période de temps indéterminée et qui ne prendra fin que par l'arrivée d'un événement futur et incertain qui est le paiement régulier des mensualités.

Un autre argument vient encore appuyer ce que nous avançons : l'ouvrier n'a pas le choix du travail des broderies qu'il aura à exécuter.

Par le contrat de louage d'ouvrage, l'ouvrier s'engagerait à faire tel genre de broderies, mais non tel autre, par exemple la broderie de blanc et non la broderie nouveautés ; ici c'est le patron qui est le seul

maître, c'est lui qui impose à l'ouvrier le travail que ce dernier aura à exécuter. « M... (le patron) devra
« fournir à M... (l'ouvrier) le travail nécessaire à
« l'alimentation du métier qui fait l'objet du présent
« contrat, mais il se réserve seul le choix des genres
« de broderies à faire exécuter par M... (l'ouvrier). »

Enfin, dernier argument en faveur du louage de services : le prix de façon est fixé en une seule fois pour tous les genres de broderies, sans égards ni différence entre le blanc et la nouveauté et pour toute la durée du contrat qui ne prendra fin qu'avec la dernière mensualité payée par l'ouvrier entre les mains du banquier chargé du recouvrement. Tandis que dans le contrat de louage d'ouvrage, le salaire, le prix de façon varient suivant chaque genre de broderie exécutée. Par le fait même d'approuver ce contrat, l'ouvrier reconnaît engager ses services moyennant un salaire fixé d'avance et dont le taux ne variera pas pendant la durée du contrat ; il reconnaît donc implicitement par là que ce sont ses services qui seront rémunérés par ce salaire et non les différents genres d'ouvrages de broderies qu'il pourra avoir à exécuter. C'est, en un mot, le contrat de louage de services qui, au début, intervient entre le patron et l'ouvrier.

Voilà donc le contrat signé, et il reçoit son application. L'ouvrier brodeur, le plus souvent, arrive à se

libérer des charges qui lui incombent ; il verse régulièrement entre les mains du banquier les mensualités exigibles et exécute son travail « d'une façon continue et irréprochable ». Il arrive à solder la valeur du métier qu'il détenait à titre de locataire et à triompher des difficultés inhérentes à tout début. Il devient propriétaire et propriétaire définitif du métier dont la location lui a jadis été consentie par le patron ; le contrat primitif intervenu entre eux est rompu, déchiré, puisque le paiement régulier de la valeur du métier en transférera la propriété définitive à l'ouvrier et que celui-ci s'est libéré entièrement : « Mais si M... (l'ouvrier) se libère régulièrement « desdites mensualités, il deviendra par le seul fait « de leur paiement propriétaire du métier en question. »

En même temps qu'il acquiert la propriété de son métier, l'ouvrier recouvre sa liberté d'action et la faculté de s'engager où bon lui semblera. Il continuera (et c'est le cas le plus fréquent) à travailler pour la même maison, ou il en changera si les conditions d'une maison voisine lui paraissent plus avantageuses. Mais cette fois, ce n'est plus par la *locatio operarum* qu'il s'engage, c'est par la *locatio operis* ; le louage de services se transforme, par la possession du métier par l'ouvrier, en contrat de louage d'ouvrage.

L'ouvrier s'engage, non plus pour un temps indéterminé, moyennant un salaire fixe pour tous les genres différents de broderies qu'il exécutera, mais pour l'exécution sur son métier personnel d'un ouvrage déterminé de broderie et pour lequel le prix de façon est convenu d'avance. Une fois ce genre, ce travail exécuté et remis aux mains du patron, le contrat tombe à nouveau : c'est alors une suite de contrats semblables qui se succèdent à brefs intervalles, reconnus et observés d'une façon tacite par les deux parties en cause et sans qu'un écrit vienne préciser les clauses et obligations d'un tel engagement.

Tout ce qui précède s'entend du façonnier à domicile, travaillant chez lui, sur un métier lui appartenant. Mais pour l'ouvrier qui, pour une cause ou pour une autre, faute d'argent ou faute de place nécessaire, travaille en atelier, sous la surveillance directe du patron ou du contremaître délégué du patron, et sur un métier qui est la propriété de ce dernier, le contrat de louage de services réapparaît avec toutes ses conséquences.

Point n'est besoin d'étudier ici à nouveau les différences qui existent entre le contrat de louage d'ouvrage et le contrat de louage de services. Aussi après avoir déterminé le genre du contrat de travail qu'on rencontre dans la broderie mécanique, bornons-nous à faire quelques remarques au sujet des conditions

du contrat entre l'ouvrier et le patron brodeur (on en trouvera un modèle in-extenso à l'annexe de la thèse).

Plusieurs remarques peuvent être faites au sujet de ce contrat.

La plus importante concerne la clause suivante : « A défaut de paiement exact de cctte mensualité, MM, R... et C^e se réservent le droit de reprendre leur métier loué, sans mise en demeure préalable, l'échéance du terme devant en tenir lieu ». Puis, plus loin : «.... Dans ce cas, tout comme au cas où le loyer stipulé plus haut en serait pas payé régulièrement à ses échéances, MM. R... et C^e pourront reprendre immédiatement possession du métier par eux livré à M. M... et les mensualités déjà touchées leur resteront acquises indépendamment de tous dommages et intérêts à fixer par état et qui devront leur être payés sans délais. »

Nous trouvons qu'il est abusif, de la part du patron, de reprendre le métier loué sans aucune indemnité pour l'ouvrier qui s'est peut être libéré en grande partie de la somme totale et qui se voyait arrivé au terme de ses privations. Mieux que cela : il est en outre menacé de se voir dresser un état estimatif des dommages et intérêts pour la lésion que son non-paiement a causé au patron. Il serait bon, nous semble-t-il, que le contrat fît mention d'une indemnité proportionnelle calculée sur la somme dont

l'ouvrier se serait libéré jusqu'au moment où il lui a été impossible de faire face à l'échéance, indemnité qui lui ferait retour, le faisant ainsi rentrer dans une partie de la somme qu'il aurait versée.

Sans doute la mensualité fixée par le contrat n'est pas trop élevée, mais il faut faire entrer en ligne de compte que ce brodeur à qui on vient de livrer un métier, connaît à peine sa profession, qu'il sort d'apprentissage peut-être, qu'il lui faut prévoir les aléas de la mise en route et que si, par malheur, lui ou quelque membre de sa famille vient à tomber malade, l'échéance sera difficilement payée.

Au cours de nos enquêtes, nous avons rencontré quelques ouvriers qui n'avaient pu réussir à solder complètement le métier qu'ils détenaient à titre de locataire et dont le patron avait usé de son droit de reprise. Un en particulier s'était vu deux fois dans l'obligation d'abandonner le métier qu'il espérait posséder. La solution avait été la même dans les deux cas, mais obtenue de façon différente : la première fois, un règlement amiable avait rendu à l'ouvrier la moitié de la somme qu'il avait versée : la seconde il avait été obligé de recourir au Conseil des Prud'hommes dont la décision avait confirmé la première solution (1).

(1) Ces cas sont extrêmement rares : aussi aucune décision intéressante de jurisprudence n'existe à ce sujet, car une solution amiable intervient généralement.

Aux critiques du contrat, il peut être répondu qu'il est non moins juste que le patron touche l'intérêt du capital qu'il met à la disposition de l'ouvrier — capital représenté par le métier —, qu'il soit rémunéré des risques courus, que d'ailleurs, par le même contrat, il s'engage à fournir un travail continu à l'ouvrier, moyennant un prix librement débattu et fixé d'avance, que de la sorte, il lui a donné toutes facilités pour devenir propriétaire de son métier. Si le brodeur n'a pas soldé l'effet présenté, c'est qu'il a trop présumé de ses forces, ou de son habileté, toutes choses dont il devait bien peser la gravité avant de s'engager avec l'employeur.

C'est pour cela qu'on ne saurait trop recommander aux ouvriers qui veulent se lancer dans la broderie de ne pas agir à la légère. Sans doute l'appât d'un gain supérieur les attire, mais il faut aussi prévoir les charges et les frais qu'ils vont s'imposer ; la plus lourde est certainement l'amortissement du matériel

Le prix de façon est également fixé pour tous les genres de broderies que l'ouvrier exécutera pendant la durée du contrat. Le salaire est payé par mensualités, sous réserve de la retenue destinée à amortir le métier. Le patron se réserve encore le droit « de transmettre le bénéfice du présent contrat par simple « endossement » de même que, — et c'est ce qui se produit le plus souvent — « les mensualités payées

par ce dernier « (l'ouvrier) pourront aussi faire l'objet de lettre de change ».

La mesure employée pour la fixation du salaire est la centaine de points, et le point c'est la double traversée des aiguilles à travers l'étoffe. Les cent points sont d'ordinaire payés suivant le genre de broderies exécuté et varient dans les limites suivantes : de 0 fr. 25 à 0 fr. 40 pour les blancs et de 0 fr. 40 à 0 fr. 60 pour les articles de nouveautés : En fixant un prix unique pour tous les genres de broderies exécutées pendant le contrat, le patron déroge donc à la règle communément suivie.

La répartition de l'ouvrage se fait suivant le degré d'habileté de l'ouvrier, la difficulté du dessin et le nombre de commissions à livrer.

Dans les temps de morte-saison, le nombre d'ouvriers travaillant est forcément réduit, à moins qu'on ne travaille pour le magasinage, ce qui est assez difficile à cause de la variation de la mode d'une saison à l'autre. De sorte que les anciens et les meilleurs ouvriers sont conservés au détriment des autres qui sont obligés ou de cesser le travail ou de travailler à des salaires inférieurs.

Les deux genres de broderie, broderie blanche et broderie chimique, se compénètrent dans la région de Saint-Quentin : il n'y a pas de cantons bien délimités où un genre prédomine sur l'autre.

Cependant la broderie blanche a un nombre de métiers bien supérieur à la broderie chimique. Celle-ci remonte plus au nord, dans l'arrondissement de Cambrai, aux alentours de Caudry, laissant à Saint-Quentin l'article de lingerie pure.

CHAPITRE IX

Les salaires

Dans l'industrie de la broderie mécanique, en broderie blanche comme en broderie chimique, le taux des salaires moyens des brodeurs est généralement supérieur à celui des ouvriers d'autres industries.

Et c'est ce taux relativement élevé qui a été un des stimulants les plus puissants pour le développement de la broderie dans la région de Saint-Quentin. Les ouvriers tisseurs, peinant pendant 10 ou 12 heures pour arriver à des salaires journaliers de 1 fr. 20 à 1 fr. 50, quelquefois 2 francs à domicile, 3 francs ou 3 fr. 50 en fabrique étaient tout disposés à abandonner leur « métier Jacquard » pour le « métier suisse » qui, au bout de quelque temps, leur rapporterait un salaire net de 4 francs, 6 francs et davantage encore.

Et dans une famille d'ouvriers, dont le chef avec 3 francs par jour a bien des difficultés à joindre les deux bouts, ce supplément de salaire de 1 à 3 francs,

c'était un peu d'aisance qui entraînait dans la maison avec le métier à broder. D'autant plus que les enfants, garçons et filles, prêteraient un concours intéressé et plus tard à l'âge de fonder une famille, eux aussi, pourraient, par leurs gains supérieurs, s'élever d'un rang dans la classe ouvrière et posséder une modeste aisance.

Certains villages, qui autrefois ne vivaient que du tissage à bras et où n'existait aucune industrie, se sont complètement transformés et sont devenus des centres de broderies, de véritables colonies de brodeurs. C'est, en particulier, le cas de Beaurevoir et de ses environs immédiats où le bruit sonore de la navette est remplacé aujourd'hui par le roulement sourd des chariots porteurs d'aiguilles.

D'autres, où existaient déjà d'anciennes industries et des fabriques de tissage, tels Fresnoy-le-Grand, Montbrehain, Prémont, ont subi une transformation moins complète. Le nombre des brodeurs y est moins considérable qu'à Beaurevoir ou à Estrées, mais il est suffisant cependant pour avoir une répercussion sur le prix des loyers des habitations qui se sont augmentés de façon sensible, tout en amenant un certain confortable inconnu auparavant.

Cette étude des salaires, de leurs variations et de leur moyenne nous retiendra un moment.

I. — *Bases de l'établissement des salaires.*
Causes de leurs variations.

A. — *Brodeur.*

L'ouvrier brodeur en broderie blanche est payé à la centaine de points ; et le point c'est le double passage des aiguilles au travers du tissu. Nous avons dit que les deux types courants des métiers étaient le $\frac{6}{4}$ et le $\frac{4}{4}$. Le premier comprend 208 ou 244 aiguilles soit 104 ou 122 par chariot et le second 312, soit 156 par chariot.

Le $\frac{4}{4}$ exécute des dessins à motifs plus serrés que le $\frac{6}{4}$ puisque les aiguilles sont en plus grand nombre sur une même longueur et partant moins éloignées les unes des autres. On peut faire sur un métier des genres de broderie multiples du type initial, c'est-à-dire que sur un $\frac{4}{4}$ on fera des $\frac{8}{4}$, des $\frac{12}{4}$, des $\frac{16}{4}$ en ne garnissant pas une aiguille sur deux, trois ou quatre ; de même que sur un $\frac{6}{4}$ le brodeur exécutera des $\frac{12}{4}$ ou des $\frac{18}{4}$ en retirant toujours une aiguille sur deux ou trois, cela dépend de la grandeur du dessin et de la largeur du motif de la broderie.

Le brodeur travaillant sur un $\frac{4}{4}$ aura plus d'aiguilles en mouvement et par là il aura besoin de plus de coton ; son métier étant plus lourd à manœuvrer à cause du plus grand nombre d'aiguilles à faire en-

trer dans le tissu, il fera moins de points qu'un 6/4, mais son salaire sera légèrement supérieur à celui-ci, de sorte qu'il y aura peu de différence entre eux. C'est le type 4/4 qui est le plus employé, et ce métier est en passe de devenir le métier-type. Les 6/4 commencent à devenir rares ; aussi les ouvriers qui en possèdent demandent et même exigent pour l'établissement de la base du salaire aux 100 points un prix supérieur au prix normal qui leur était donné antérieurement, ce qui fait qu'actuellement la différence qui existait jadis au point de vue salaire à cause du type de métier employé est en voie de disparition.

Une différence existe aussi entre l'ouvrier qui travaille en fabrique et celui qui travaille à domicile : ce dernier a généralement 5 centimes de plus aux 100 points pour frais de réparation éventuels.

Des différences de salaires sont constatées également suivant que l'ouvrier brode des articles de nouveautés ou ne fait que des articles communs de blanc, coton ou jaconat. Les premiers peuvent arriver à des gains que les autres n'atteindront jamais, tout en faisant un total inférieur de points.

Les salaires varient encore suivant les saisons et les moments de presse. En pleine saison, quand les commandes et les commissions affluent de toutes parts, il est quelquefois difficile de trouver des ouvriers en assez

grand nombre pour y satisfaire. Suivant le jeu de la loi de l'offre et de la demande, les prix de façon offerts aux brodeurs sont alors supérieurs à la moyenne, quittes à y retomber ou même à descendre au-dessous dès que la mode ou les besoins de la consommation se détournent de la broderie.

Ce qui élève en des proportions notables le salaire d'un brodeur à domicile et le porte à un taux supérieur, c'est l'aide apportée au père de famille brodeur par un ou plusieurs de ses enfants. Quand cette condition est atteinte, le métier ne chôme guère dans la journée ; dès que le brodeur ressent un peu de fatigue, un autre le remplace et de la pointe du jour au coucher du soleil, quelquefois plus tard, le métier tourne sans arrêts, même aux heures des repas, pris alternativement ; on arrive ainsi à une moyenne de points interdite au brodeur réduit à ses seules forces.

Mais cela n'est possible qu'au brodeur en chambre, pour celui qui n'a pas à se préoccuper des lois sur la protection légale des travailleurs. Et puis, cette activité ne peut persister qu'un certain nombre d'années : les enfants grandissent et un jour vient où ils fondent un foyer ; le père de famille alors délaissé, est obligé d'avoir recours à des étrangers. D'ailleurs, lui-même vieillit et n'a plus la force et la résistance nécessaires pour donner le coup de collier de jadis.

Un des facteurs dont l'importance est indéniable

est encore l'habileté, l'intelligence du brodeur, son aptitude plus ou moins grande à saisir les motifs du dessin, à les exécuter, en un mot son sens artistique. Les meilleurs ouvriers, ceux qui exécutent les travaux les plus délicats ou qui réalisent les moyennes de points les plus fortes sont généralement aussi ceux qui ont à subir le moins de retenue pour frais de raccommodage, de sorte que pour ceux-ci le salaire brut n'est guère distinct du salaire net.

Pour les ouvriers qui n'ont que les frais de raccommodage à leur charge, comme cela se pratique dans certains ateliers, surtout en fil continu (usage qui vient, paraît-il, de la région de Calais), le salaire de base est moins élevé que celui des ouvriers qui supportent tous les frais. La fourniture du coton grève le salaire du brodeur d'une somme d'environ 1 fr. 50 par jour. Encore faut-il que le prix du coton ne soit pas trop au-dessus de la normale et que le nombre de points contenus dans une « pelote » se rapproche également de la moyenne admise : 250 à 300 points par pelote, et 3.000 points par jour.

Dans la broderie chimique, il y a une différence essentielle avec la broderie blanche. Le nombre de points pris comme base de salaire a été décuplé et porté à 1.000 au lieu de 100. Mais en raison de la grande vitesse du métier, le salaire des brodeurs à fil

continu est au moins égal et peut être supérieur à celui de leurs collègues.

Toutes les variétés de salaires de la broderie blanche se retrouvent ici ; on ne peut signaler que ceci : les ouvriers brodant en soie ont 5 centimes de plus aux 100 points que les ouvriers brodant en coton, que tous deux travaillent ou non en fabrique.

B. — *Enfileuses*

Les enfileuses travaillant en fabrique ou à domicile ont un salaire fixe, à la journée. Il n'y a pas de règle pour en établir le montant ; généralement on se base sur l'âge, l'activité et l'habileté plus ou moins grande.

C. — *Découpeuses*

Ces ouvrières payées par le patron sont soumises, pour le taux des salaires, aux mêmes différences de variations du type de métier que le brodeur. Une découpeuse de 4/4 ayant plus de fils à couper qu'une ouvrière de 6/4, sera payée plus que celle-ci. Son salaire variera suivant le nombre de fils contenus dans la largeur de la pièce à découper et il augmentera proportionnellement à la longueur qu'elle pourra faire dans une journée.

Le tissu est étendu à l'envers sur une table, et la

tension est obtenue par deux rouleaux ; l'ouvrière donne des coups de ciseaux suivant les motifs ; suivant le degré d'habileté qu'elle a, elle arrivera à découper un plus ou moins grand nombre de mètres par jour.

D. — *Raccommodeuses*

Leur mode de fixation de salaire varie : elles sont payées à la journée ou à l'heure. Leur gain n'a donc que peu de causes de variation et, au cas de paiement à l'heure, c'est leur plus ou moins grand nombre qui déterminera le salaire total.

II. — *Moyenne des salaires*

A. — *Brodeur*

Nous avons déjà dit que le salaire journalier d'un ouvrier brodeur était supérieur aux salaires des industries voisines et que la base de ce salaire était la centaine de points de broderie effectués par le brodeur.

Il ne faut pas s'étonner du taux relativement élevé qu'ont quelques ouvriers à la fin de leur journée de travail : c'est le salaire brut dont il faut déduire les frais d'enfileuse, de raccommodage, de coton et divers autres tels que cire, savon. L'éclairage, et le

chauffage sont en plus et en dehors, pour les façon-
niers.

Il y a une différence de taux entre les salaires de la ville et ceux de la campagne et dans une même catégorie entre les ouvriers de fabrique et les façonniers à domicile.

L'ouvrier brodeur de la campagne qui travaille à des articles ordinaires de « blancs » dans un atelier, celui qui brode les « bandes » pour orner les bas de jupons, pantalons, a un salaire qui oscille entre 0 fr. 28 et 0 fr. 32, tandis que son confrère, façonnier à domicile, aura lui, pour les mêmes articles, de 0 fr. 30 à 0 fr. 35 aux 100 points.

Le brodeur qui est assez habile pour être employé à des articles de « nouveautés », aux échantillons, articles plus soignés que les « blancs », aura un salaire de 0 fr. 35 à 0 fr. 40 dans un atelier et jusqu'à 0 fr. 45 à domicile.

En ville les prix sont plus élevés (causes : cherté de la vie, des loyers, etc.), les brodeurs de « blancs » en ateliers ont de 0 fr. 35 à 0 fr. 40, à domicile jusqu'à 0 fr. 45 ; ceux qui sont dans les nouveautés, corsages, matinées, ont de 0 fr. 50 à 0 fr. 60 ; quelques-uns même ont 0 fr. 70, mais ce salaire n'est donné que pour des cas spéciaux.

Cette différence de 0 fr. 40 dans le salaire de base entre l'ouvrier de blancs et de nouveautés ne produit

pas le résultat qu'on pourrait attendre, c'est-à-dire que le premier aurait un salaire beaucoup moins élevé que le second. Il y a une compensation qui s'opère d'une façon toute naturelle et cette compensation se trouve dans le nombre de points effectués en une journée par les deux ouvriers. Le brodeur de blancs aura un dessin simple, sans grandes difficultés, ou celles-ci seront telles qu'il en viendra facilement à bout ; le brodeur de nouveautés, tout en étant un excellent ouvrier, devra exécuter son travail d'une façon plus soignée que le précédent. Ce qui fait que si l'un fait une moyenne de 3.000 points à 0 fr. 40, il réalisera un salaire brut de 12 francs ; l'autre n'aura qu'à faire 1.700 points à 0 fr. 70 pour réaliser un même salaire de 11 fr. 90.

En une journée on compte généralement une moyenne de 3.000 points pour un brodeur de blancs ; quelquefois il peut atteindre 3.300 ou 3.500, mais ce sont des cas exceptionnels qui sont compensés par des journées où le brodeur ne fait pas 3.000 points.

Le brodeur de nouveautés n'atteint jamais cette moyenne de 3.000 points, 2.000 lui suffisent largement et nombreux sont les ouvriers qui ne réalisent dans ce genre que 1.800 ou 1.900 points en moyenne. Ceux qui font au-dessus, 2.200 ou 2.400, sont presque des phénomènes.

De ce salaire brut, il nous faut déduire quelques

frais qui incombent à tous les brodeurs pour arriver à établir le salaire net.

1° Entretien d'une fileuse, quelquefois deux. — La première est payée de 1 fr. 50 à 2 francs à la campagne, 2 francs à 2 fr. 50 en ville. La seconde est plutôt une apprentie de 13 à 14 ans et son salaire n'atteint qu'une moyenne de 0 fr. 75 par jour.

2° Fourniture du coton. — Le prix dépend de la grosseur du coton employé et de son cours actuel.

De plus, la quantité de coton employée par jour varie suivant le genre de broderie à exécuter et suivant chaque ouvrier. On compte généralement par pelote.

Une pelote est la totalité des aiguillées de coton employées pour garnir les pinces du métier. Une pelote d'un métier 4/4 est plus considérable que celle d'un métier 6/4. Suivant le nombre de points effectués par jour, l'ouvrier use plus ou moins de pelotes et ses frais de coton augmentent ou diminuent en proportion. D'une façon générale, le brodeur fait entre 250 et 300 points par pelote ; mais parfois, pour les dessins à larges motifs, il est obligé de garnir ses pinces au bout de 60 à 100 points seulement.

3° Frais de raccommodage. — Ces frais sont essentiellement variables ; telle maison n'en fera jamais entrer en ligne de compte, sauf bien entendu les cas

exceptionnels, tandis que telle autre en marquera à tous ses ouvriers dans des proportions diverses et selon leur degré d'habileté. Au paiement de quinzaine, tel ouvrier en aura pour 0 fr. 50 ou 1 franc, et son collègue verra ses frais de raccommodage monter à 5 ou à 8 francs. De l'avis de personnes autorisées, ce sont toujours les bons ouvriers qui ont à supporter le moins de frais de raccommodage.

4° Frais divers. — Nous comprendrons sous cette rubrique la cire et le savon spéciaux à la broderie, la perte des aiguilles, l'huile à graisser et autres ingrédients qui entrent pour quelques sous dans le salaire journalier de tous les brodeurs.

Ces frais énumérés, on peut estimer comme suit le salaire journalier d'un brodeur d'habileté moyenne.

Le façonnier à domicile qui travaille à des articles de blanc arrive facilement à un salaire brut moyen de 8 à 9 francs par jour ; déduisant ses frais de fileuses, de coton et de quelques dépenses diverses, estimées à forfait et pour le tout à 3 francs par jour, on voit que son salaire net oscille autour de 5 francs avec une légère tendance à l'augmentation.

Quant au façonnier de nouveautés, s'il est habile — et ces ouvriers le sont presque tous — il pourra arriver à un salaire net d'au moins 7 francs, si l'article nouveautés se maintient toute l'année ; sinon, la broderie de blanc lui reste ouverte et son gain journalier

ne tombera certainement pas au-dessous de 5 francs.

En atelier, nous l'avons dit, les brodeurs ont un salaire de base inférieur au salaire du dehors ; mais en revanche, ils n'ont pas de coton à fournir. Peu de variations sont constatées entre leurs salaires et celui des façonniers qui, en prolongeant leur journée de travail, arrivent à regagner leurs frais de fourniture de coton et à avoir un salaire égal à celui des ouvriers d'atelier.

Voilà pour les salaires ruraux. Pour les salaires urbains, on constate qu'ils présentent sur les premiers une augmentation du salaire net journalier, dont on peut fixer la moyenne à 6 fr. 50 pour les blancs et à 8 francs pour les nouveautés. Mais à bien réfléchir la situation du brodeur de ville est peut-être moins avantageuse que celle du brodeur de la campagne, qui ne connaît ni les loyers élevés, ni la cherté des vivres, du combustible, bref de toutes les matières indispensables à la vie matérielle de la famille, et dont les besoins sont moins ardents, les appétits moins développés que ceux de son collègue.

Mais ces moyennes ne s'entendent que pour la broderie classique, la broderie blanche.

La broderie chimique suit la même échelle de salaires que son aînée. Les salaires moyens y sont aussi élevés, peut-être même supérieurs. Mais cependant, on ne peut pas conclure que dans la broderie à

fil continu les salaires soient supérieurs en moyenne aux salaires de la broderie blanche.

Cette moyenne oscille autour de 7 francs par jour à la campagne, chiffre qui se rapproche assez de celui de la broderie blanche, mais cela s'applique aux ouvriers d'atelier ; quant aux façonniers, à cause de leurs frais d'entretien de moteur et autres, leur salaire net quotidien descend jusqu'à un taux oscillant entre 4 fr. 50 et 6 francs. Les salaires payés en ville présentent sur ceux-ci une augmentation de 1 fr. 50 à 2 francs, comme dans la broderie suisse.

Un brodeur de fil continu peut faire une moyenne de 30.000 points par journée de dix heures de travail ; très rarement il les dépasse, et même le plus souvent il reste au-dessous. Dans une journée exceptionnelle, il peut atteindre 35.000 points, mais la moyenne ne saurait s'y établir.

La base du salaire est portée de 100 à 1.000 points qui sont payés d'une façon à peu près uniforme, 0 fr. 25 pour le coton et 0 fr. 30 pour la soie, mais l'ouvrier n'a de frais à sa charge que le raccommodage. C'est ce régime qui tend à prévaloir dans ce genre de broderie et pour tous les petits ateliers qui se sont implantés dans la région depuis l'exode de cette industrie vers la campagne.

Les salaires de la ville sont établis sur les mêmes bases, mais avec un léger relèvement aux 1.000 points

sur ceux de la campagne ; le salaire moyen journalier atteint 8 francs ou 8 fr. 50 au lieu des 6 fr. 50 et 7 francs qui sont courants en dehors de la ville.

B. — *Enfileuses*

Les enfileuses ont partout un salaire fixe ; elles sont payées à la journée, qu'elles soient employées en ville ou à la campagne, chez un façonnier ou dans un atelier. Les prix ne diffèrent que suivant l'âge, l'habileté et la situation de la ville ou de la campagne.

A la campagne, on peut avoir une bonne enfileuse pour 1 fr. 50, surtout chez les façonniers où, au bout de quelque temps, elle est considérée comme un peu de la famille et jouit de cette vie calme et douce qu'on rencontre encore dans nos villages du Vermandois, et l'on pourrait citer tel façonnier qui occupe la même ouvrière depuis quelque dix ans.

En atelier, les prix augmentent un peu ; néanmoins ils dépassent rarement 1 fr. 75 ou 2 francs. Cela s'entend pour une enfileuse de 18 à 20 ans. Si le brodeur ne trouve pas dans sa famille, parmi ses enfants, l'aide nécessaire, il est obligé d'avoir recours à des étrangères, et les façonniers prennent des enfileuses très jeunes, de treize ans et moins, à qui ils donnent un salaire de 0 fr. 75, s'abaissant même à 0 fr. 60, et cela pour 11 et 12 heures de travail, ce qui met l'heure à

5 centimes. C'est là un abus contre lequel on ne saurait trop protester, mais auquel il paraît difficile de remédier.

En ville, les salaires sont supérieurs. On ne trouve pas de bonnes enfileuses à moins de 2 francs ou 2 fr. 50, et au cas où une seconde est nécessaire, il faut lui donner 1 franc.

Des salaires semblables sont payés aux enfileuses de broderie chimique, salaire qui varie dans les limites de 1 fr. 25 à 2 francs pour la campagne et 2 francs à 2 fr. 50 pour la ville. Ici intervient le naveteur, le second aide indispensable qu'on ne connaît pas toujours dans la broderie blanche ; son salaire oscille entre 0 fr. 75 et 1 fr. 25 par jour.

C. — *Découpeuses*

Les découpeuses ont un salaire à la tâche et sont payées par le patron. On peut le considérer, en général, comme un salaire d'appoint, car ce travail, surtout à la campagne, est confié à des ouvrières qui ne peuvent travailler en fabrique et qui partagent leurs journées entre le découpage et les soins à donner au ménage. Les prix donnés ne sont pas très élevés, aussi le gain journalier d'une découpeuse peut-il prendre place parmi les salaires modestes des

ouvrières de l'aiguille ou autres travailleuses à domicile.

L'unité ici est la longueur du métier, soit 4 mètres, et les prix varient suivant le type de la broderie, 4/4 ou 6/4 ou leurs multiples.

Pour une broderie de 4/4, une découpeuse a 0 fr. 01 0 fr. 015 au fil ; pour un 6/4, le prix est de 2 centimes pour trois fils.

Une bonne découpeuse peut faire entre 30 et 50 mètres par jour, suivant le temps qu'elle peut y consacrer, de sorte qu'on peut établir la moyenne des salaires entre 1 fr. 50 et 3 francs.

Quelques exemples feront comprendre ce que nous avançons :

1° Découpeuse de 4/4 à 25 fils par largeur, à 1 centime du fil, ce qui lui fait 0 fr. 25 par 4 mètres : elle fait 32 mètres par jour et touche un salaire journalier de 2 francs.

2° Découpeuse de 4/4 à 23 fils par largeur, à 1 centime du fil, ce qui lui fait 0 fr. 23 par montage de 4 mètres ; elle coupe 40 mètres par jour et touche ainsi un salaire journalier de 2 fr. 30.

3° Découpeuse de 6/4 à 18 fils par largeur, à 2 centimes par 3 fils, ce qui lui fait 0 fr. 12 par montage ; elle découpe 52 mètres par jour et touche un salaire journalier de 1 fr. 56.

Les mêmes prix pour les mêmes articles sont en usage dans la broderie chimique.

D. — *Raccommodeuses*

Ces ouvrières sont payées à l'heure par les ouvriers.

Les brodeurs ne savent qu'imparfaitement les frais de raccommodage qu'ils auront à supporter au bout de la quinzaine. C'est le patron qui, lors du paiement, retient sur le salaire les frais de raccommodage qu'ils ont eus pendant la période qui précède, et qu'ils sont bien obligés d'accepter comme exacts, faute d'un moyen de contrôle sûr et sérieux.

C'est un travail qui se fait tantôt à domicile et tantôt à l'atelier. Une raccommodeuse gagne de 0 fr. 15 à 0 fr. 25 l'heure, ce qui met sa journée de travail à 1 fr. 50 ou à 2 fr. 50, à supposer qu'elle puisse travailler dix heures par jour ; ceci pour les ouvrières à domicile.

Quelques raccommodeuses ont un salaire fixe, à la journée ; c'est une méthode employée surtout dans la broderie chimique où ces ouvrières touchent de 2 francs à 2 fr. 50.

Par suite de la grande ténuité des fils qui composent cette broderie, le raccommodage y est une opération importante demandant un personnel plus nombreux et plus exercé qu'en broderie blanche, et deux

métiers de 4 m. 50 ont une trop grande production pour une seule raccommodeuse. La proportion peut s'établir ainsi : deux raccommodeuses pour trois métiers ou trois ouvrières pour cinq métiers.

Ces divers exposés et ces moyennes établies d'après les renseignements que nous avons recueillis au cours de notre étude nous permettront de conclure que dans l'industrie de la broderie mécanique, tout ouvrier sérieux et d'une force moyenne peut arriver, tant en ville qu'à la campagne, à assurer son entretien et celui de sa famille. S'il a l'esprit d'ordre et d'économie, il peut même espérer avoir, pour ses vieux jours, une petite épargne qui le mettra, lui et les siens, à l'abri du besoin.

CHAPITRE X

Durée du travail

La question de la limitation de la durée du travail est un des problèmes les plus délicats du droit ouvrier, en même temps qu'une des questions les plus discutées en ces dernières années.

La broderie mécanique n'a pas échappé à la règle commune, mais comme cette industrie constitue en quelque sorte une industrie à mode de travail mixte, la question de la durée du travail se présente ici sous le double aspect de travail à la fabrique et à domicile.

I. — *Durée du travail en fabrique*

Lors de l'établissement de la broderie mécanique dans l'arrondissement de Saint-Quentin, cette industrie se trouvait comme les autres industries, sous l'empire de la loi du 9 septembre 1848 qui, en succédant au décret du 2 mars de la même année, avait

porté à douze heures la durée légale de la journée de travail fixée précédemment à dix heures pour Paris et à onze heures pour la province.

Les ateliers de broderie dès leur création n'eurent qu'à suivre ce qui était en vigueur avant eux, et ils n'eurent à s'inquiéter d'aucune prescription réglementaire, tant celles qui existaient alors étaient peu observées faute de surveillance sérieuse et surtout à cause du manque d'organisation de cette surveillance.

La journée de travail de douze heures fut donc pratiquée dans les usines de broderie mécanique comme elle l'était déjà dans les fabriques d'industries voisines.

L'heure du début du travail était fixée à six heures du matin, sans marquer de différences entre l'été et l'hiver : l'arrêt du travail était huit heures du soir. Cette longue période n'était coupée que de trois repos dont le plus important, celui du dîner, n'avait qu'une durée d'une heure et était pris à partir de midi.

Le déjeuner du matin, et le goûter du soir marquaient les deux autres périodes de repos, d'une demi-heure chaque et étaient prises à huit heures le matin, et à quatre heures le soir, ce qui faisait au total deux heures de repos pour quatorze heures de présence, soit douze heures de travail effectif, comme le montre le tableau suivant :

Début du travail :	6 h.	à	8 h.	=	2 h.	—	1/2 h. de repos.
—	8 h. 1/2	à	12 h.	=	3 h. 1/2	—	1 h. de repos.
—	1 h.	à	4 h.	=	3 h.	—	1/2 h. de repos.
—	4 h. 1/2	à	8 h.	=	3 h. 1/2	—	arrêt du travail.
Total :					12 h. de t.		2 h. de repos.

Outre le [travail si prolongé qu'il imposait, ce régime était très fatigant surtout pour les ouvriers et ouvrières dont la maison d'habitation se trouvait assez éloignée de l'usine. Le repos de midi étant à peine suffisant pour ceux et celles qui habitaient aux environs de l'atelier, les plus éloignés quittaient leur foyer de grand matin pour n'y rentrer que fatigués le soir. Ils emportaient leurs repas et les mangeaient dans les estaminets voisins de la fabrique : c'était là une occasion de débauche, d'ivrognerie et de mauvaises rencontres.

Il fallut l'initiative de M. Millerand, alors ministre du Commerce et de M. Colliard, député du Rhône, initiative qui ne fut couronnée de succès que le 31 mars 1900, pour amener le vote de la loi établissant le principe de la journée de travail de dix heures par étapes successives bisannuelles et dont la réalisation complète ne devait avoir son plein effet que le 1^{er} avril 1904.

La France qui, en 1848, avait devancé les autres nations en abaissant le temps de la journée de travail, prescription dont l'effet avait eu une durée bien éphé-

mère, s'était à son tour laissé distancer sur ce terrain, et était du nombre des nations dont la journée des ouvriers était la plus longue.

La loi Millerand-Colliard établissait donc le principe de la journée de travail à dix heures ; mais cette réduction soudaine de deux heures de travail ne pouvait avoir lieu subitement, sans mesures transitoires : la loi marquait donc des étapes successives de deux en deux ans. Jusqu'au 1^{er} avril 1902, continuation de la journée de douze heures ; de 1902 au 1^{er} avril 1904, réduction d'une heure et journée de onze heures ; enfin, à partir du 1^{er} avril 1904, nouvelle et dernière réduction d'une heure et établissement définitif de la journée de dix heures pour les ouvriers d'usines, d'ateliers, de fabriques de toutes les industries.

La broderie mécanique suivit ces diverses étapes, et dès le 1^{er} avril 1902, la journée de travail de onze heures était mise en vigueur dans toutes les usines et tous les ateliers de la ville et de la campagne.

Cette réduction amena une modification dans la composition des heures de travail ; on conserva toujours la même heure de début, c'est-à-dire six heures du matin, mais on augmenta le repos de midi d'une demi-heure, ce qui permit aux ouvriers éloignés d'aller, hâtivement c'est vrai, prendre leur repas chez eux, et l'arrêt complet du travail fut abaissé à

7 heures et demie du soir. En se basant sur le tableau qui précède, pour la journée de douze heures, le régime donnait trois heures et demie de repos pour onze heures de travail effectif.

La date du 1^{er} avril 1904 vint donner à la loi toute l'extension que ses auteurs avaient voulu pour elle, abaissant encore d'une heure la durée de la journée de travail et la fixant définitivement à dix heures. C'est le régime sous lequel toutes les industries mécaniques vivent actuellement. Les façonniers de la broderie blanche, dans l'industrie de la broderie mécanique, échappent seuls à ses effets. Mais les ateliers de broderie blanche, à cause des femmes et des enfants qu'ils emploient, et bien qu'ils ne nécessitent pas de force motrice, les ateliers et usines de broderie chimique, sans oublier les façonniers à domicile de ce genre de broderie, tombent sous les prescriptions de la loi Millerand-Colliard. La cause est que la broderie à fil continu emploie une force motrice pour la marche de ses métiers et qu'alors, même à domicile, l'inspection du travail vérifie si les règlements d'hygiène et de salubrité publiques sont observés. Il est, en effet, bien difficile, même pour un façonnier qui n'a qu'un ou deux métiers, de n'occuper, autour de ses machines, que des personnes de sa famille et habitant sous le même toit.

Faisant appel à des étrangers et employant en outre

une force motrice, il tombe nécessairement sous le coup des lois de 1892, de 1893 et de 1900.

L'inspection du travail dans le rayon de Saint-Quentin est faite de façon sérieuse et suivie. Tous les brodeurs sous sa dépendance, patrons ou ouvriers façonniers, reçoivent d'une manière régulière mais inattendue, la visite de l'inspecteur, qui ne se fait pas faute de relever les atteintes aux lois dont il est chargé de surveiller l'application. Aussi ne se passe-t-il pas de saison que quelques contraventions ne viennent rappeler les délinquants au respect des lois établies et leur montrer la vigilance de l'autorité compétente.

Pour obéir aux prescriptions de la loi de 1900, la journée de travail a été réglée de la façon suivante : la durée de la journée ordinaire est comprise entre 6 heures du matin et 7 heures du soir, avec une demi-heure d'interruption de 8 heures à 8 heures et demie pour le déjeuner ; à midi, dîner et repos jusqu'à 1 heure et demie ou 2 heures ; le travail reprend jusqu'à 4 heures où il est encore arrêté une demi-heure pour le goûter. Il cesse tout à fait à 7 heures du soir si la rentrée de midi a lieu à 2 heures, ou à 6 heures et demie, si le repos de midi ne dure que jusqu'à 1 heure et demie.

La journée de travail a donc une durée effective de dix heures, coupée de deux heures et demie ou de

trois heures de repos. Le tableau suivant montrera ce que nous avançons :

De 6 h. à 8 h.	= 2 h.	— repos 1/2 heure.
De 8 h. 1/2 à 12 h.	= 3 h. 1/2	— repos 1 h. 1/2 ou 2 h.
De 1 h. 1/2 ou 2 h. à 4 h.	= 2 h. 1/2 ou 2 h.	— repos 1/2 heure.
De 4 h. 1/2 à 6 h. 1/2 ou 7 h.	= 2 h. ou 2 h. 1/2.	

Ce qui fait au total : dix heures de travail avec deux heures et demie ou trois heures de repos, selon que la journée finit ou non à six heures et demie du soir.

C'est la journée-type pendant la majeure partie de l'année. Mais dans les moments de presse, lors de l'échantillonnage pour la lancée de la mode nouvelle ou en pleine saison quand les commandes affluent et doivent être livrées dans le plus bref délai possible, le patron et le façonnier dans la broderie chimique, peuvent demander et obtenir de l'inspecteur du travail une autorisation de prolongation de la journée de travail ; mais celle-ci ne doit porter que sur un total de soixante jours par an que l'on peut prendre soit successivement, soit séparés en deux périodes de trente jours chacune, ce qui est le cas le plus général.

II. — *Durée du travail à domicile.*

Si le travail en ateliers des femmes, des enfants et des adultes a été minutieusement réglementé par les

lois précitées et par de nombreux décrets d'administration publique, il n'en reste pas moins que le travail en chambre échappe à tout contrôle de l'État, dès l'instant qu'il n'y est pas employé d'outillage mécanique ou de moteur à vapeur, à gaz, à pétrole, etc...

La broderie suisse à bras échappe ainsi aux lois de 1892 et de 1900 et elle est classée comme atelier de famille. L'ouvrier ne dépend que de lui ; il travaille quand il lui plaît et prend ses repos quand bon lui semble.

Pourvu que l'ouvrage soit rendu au patron dans les délais fixés, peu importe que cet ouvrage ait été exécuté en deux jours de huit heures de travail ou en une journée de seize heures consécutives.

Rien ne met d'entraves à la liberté de l'ouvrier qui règle comme il l'entend sa conduite de travail.

Il ne faut pas craindre non plus ici, les abus du « sweatng-system » et les salaires infimes des couturières ou des ouvrières des villes. Le brodeur ne connaît pas ces gains qui empêchent juste de mourir de faim celui qui consent à les accepter, et peu nombreux sont ceux qui en temps ordinaire dépassent une moyenne de onze ou douze heures de travail.

La plupart des ouvriers à domicile ne montent sur leur métier que vers 6 heures ou 6 heures 1/2 du matin. Entre 8 heures et 9 heures, ils s'accordent une demi-heure pour le petit déjeuner, une heure et demie ou

deux heures pour diner, de midi à 2 heures généralement : puis vers 5 heures, une nouvelle demi-heure est prise par le goûter.

L'arrêt complet du travail se produit entre 7 et 8 heures du soir, quelquefois il se prolonge jusque 9 heures mais c'est plutôt l'exception. Cela ne se produit que dans la période d'activité, en pleine saison ; Dans les saisons de transition, au printemps et surtout en automne, il est bien rare qu'un façonnier allume sa lampe pour travailler avant les premiers jours d'octobre : ce qui fait arrêter alors la journée de travail à 6 heures ou 6 heures $1/2$. De même, le matin, le travail ne commence qu'au jour. En fixant donc à 5 heures $1/2$ le début du travail, et en l'arrêtant à 8 heures $1/2$ on arrive à onze heures ou douze heures de travail net se décomposant comme suit :

Début du travail. . .	5 h. $1/2$.		
Déjeuner.	8 h.	= repos	$1/2$ heure.
Dîner.	12 h. $1/2$	= repos	1 h. $1/2$ à 2 heures.
Goûter.	5 h.	= repos	$1/2$ heure.
Arrêt du travail. . .	8 h. $1/2$.		

Total : quinze heures de travail brut coupé de 2 heures et demie ou 3 heures de repos ce qui donne un travail net pendant douze heures : mais la généralité des ouvriers est au-dessous de cette moyenne réalisée cependant par quelques-uns.

Il existe, et nul pouvoir ne saurait l'empêcher, quelques exceptions et l'on parle entre brodeurs, de tel et tel ouvrier, de tel pays dont le métier roulait seize et même dix-huit heures effectives par jour. Il faut ajouter que le brodeur en question n'était pas seul, mais aidé de ses fils en pleine possession de leur jeunesse et de leurs forces. Sans parler de ces cas qui sont rares et que nous n'avons pu vérifier, il en existe d'autres comme le tableau ci-dessus l'indique, dont la journée atteint facilement douze heures pour atteindre quelquefois treize heures.

C'est là, croyons-nous, un abus contre lequel on ne peut rien, du moins avec les lois actuellement en vigueur : il faudrait les réviser et les étendre.

Nous ne prétendons pas que le travail à domicile doive échapper à tout contrôle et que les dispositions de notre loi de 1892 sur l'atelier de famille ne doivent pas être modifiées. Nous admettons la légitimité de l'assujettissement à l'inspection, spécialement au point de vue de l'hygiène, de tous les locaux dans lesquels un travail industriel quelconque s'exécute pour le compte d'un entrepreneur. Nous estimons qu'il y aurait d'autre part, tout profit à emprunter à certaines lois étrangères, notamment à la loi anglaise, le principe de la déclaration obligatoire pour les entrepreneurs du nom et du domicile de tous les ouvriers travaillant à domicile ou à l'atelier. Une telle déclaration facili-

terait sensiblement le contrôle des inspecteurs et ferait disparaître certaines formes d'exploitation manifestement abusives.

La broderie à fil continu, nécessitant l'emploi de moteurs, n'échappe pas comme la broderie blanche à l'action des lois de 1892 et de 1900. La broderie mécanique du moins dans sa forme de broderie chimique verra, par la diffusion des petits moteurs et l'établissement de travailleurs à domicile, la transformation qui s'est opérée en d'autres régions, notamment dans la région lyonnaise et stéphanoise lors de la transformation des métiers à bras des canuts lyonnais en métiers mécaniques. Cette transformation s'opèrera également dans la région saint-quentinoise en même temps que se développera la broderie chimique. Elle aura pour conséquence de soumettre les brodeurs à domicile à l'action de la loi de 1892 et conséquemment d'apporter dans l'aménagement hygiénique de leurs ateliers des transformations assez coûteuses.

CHAPITRE XI

Chômage et Morte-Saison

Il existe dans l'industrie un mal chronique qui n'a pu encore être enrayé malgré les efforts tentés, et nulle profession n'est à l'abri de ses coups. La morte-saison sévit en effet dans presque toutes avec une intensité plus ou moins grande. Les industries de luxe sont plus exposées que d'autres aux effets de la morte-saison et même du chômage qui est le dérivé et le complément d'une morte-saison trop prolongée.

La broderie mécanique suit la règle commune et on trouve de ce côté malheureusement trop souvent des sujets de plaintes.

Les industries de luxe, avons-nous dit, sont plus que d'autres exposées à subir le contre-coup de la morte-saison.

Quel est, en effet, le principe dirigeant de celles-ci, sinon la mode qui est essentiellement variable dans ses combinaisons et dans ses caprices. Ne dépend-elle pas de la volonté humaine, du goût de chacun, ou plutôt

de chacune ? (car la broderie mécanique ne fait que des articles s'appliquant à des vêtements féminins). Or, qu'y a-t-il de plus changeant ? Tel dessin, tel échantillon qui plaît cette année ne recueillera l'année suivante aucune approbation.

La mode est la seule direction vers laquelle on s'oriente sans savoir si le jugement du public ratifiera la conception du dessinateur.

Une fois le dessin lancé, il lui faut des débouchés qui sont de plus en plus difficiles à trouver par suite de la concurrence toujours plus grande, toujours plus âpre, des commerçants nationaux et étrangers.

Les traités de commerce, les tarifs douaniers sont les véritables barrières à l'exportation contre lesquelles viennent se briser les efforts méritants des commerçants et dont le choc en retour se fait sentir jusque dans la classe ouvrière.

La broderie mécanique subit donc une morte-saison annuelle qui dépend des causes que nous venons d'énumérer, mais surtout de la mode. Lorsque celle-ci est à la broderie, tout est pour le mieux ; mais si, par malheur, elle vient à s'en détourner, alors la morte-saison se prolonge et se transforme en chômage plus ou moins intense et prolongé.

Depuis deux ou trois années, la broderie a traversé une période de prospérité avec peu de morte-saison, mais cette période succédait à un calme complet,

véritable marasme dans lequel elle végétait depuis un assez long temps et dont on craint le retour dans un assez bref délai.

A cette morte-saison annuelle, on ne peut assigner des limites fixes et des règles rigides ; ordinairement, elle commence au début du printemps, fin mars ou début d'avril, quelquefois plus tôt, rarement plus tard, et elle se prolonge jusqu'à l'automne, à la période des premiers froids d'octobre avec une légère reprise en juillet nécessitée par le besoin de lancer sur le marché les échantillons nouveaux. S'appliquant à des articles légers destinés à orner pendant les beaux jours les corsages et les jupons des femmes, c'est l'hiver, d'octobre à mars, qui est la pleine saison, que le travail occupe le plus d'ouvriers.

Telle est la règle générale, mais quelquefois, par exemple cette année 1906-1907, et seulement pour certaines maisons, la morte-saison ne s'est pas fait sentir, et aucun ralentissement (ou si léger qu'il n'est point besoin d'en faire mention), n'a été constaté dans la marche des affaires.

L'année pour un brodeur est donc partagée en deux périodes à peu près égales, durant lesquelles le travail est, ou tellement intense qu'on a peine à y suffire, ou si peu demandé qu'on est obligé parfois d'accepter des salaires inférieurs à ceux de l'hiver, sous peine de voir son métier réduit à l'inactivité.

Ceci se passe dans les années normales. Mais, vienne un changement de modes, une absence de débouchés, et c'est le chômage qui arrive avec toutes ses tristes conséquences. Malheur alors aux débutants et aux médiocres, surtout s'ils travaillent à domicile. L'employeur, obligé de restreindre sa fabrication se verra dans la nécessité d'arrêter un plus ou moins grand nombre de métiers et, tout naturellement, ce seront les nouveaux et les malhabiles les premiers atteints. Quant aux ouvriers de fabrique, ils ne sont remerciés qu'à la dernière extrémité ; on se contente de ne les occuper que pendant un temps moins long, restreignant le nombre des jours et des heures de travail et, même pendant celles-ci, les fait-on travailler pour le magasinage et l'approvisionnement du stock qu'on n'écoulera peut-être jamais. Car si la broderie mécanique a connu des périodes de prospérité véritablement inouïes, en revanche elle a traversé des heures tristes où un chômage presque complet sévissait pendant plusieurs années, périodes durant lesquelles les patrons et les ouvriers avaient de la peine, les uns à trouver des débouchés et des commissions, les autres du travail et un salaire suffisant.

De l'avis de personnes autorisées, l'élan donné à la broderie blanche depuis 1903, pourrait bien être suivi, dans une période plus ou moins rapprochée, d'une crise de surproduction d'autant plus terrible que la période

antérieure aura été plus prospère. Ce serait le malheur et la ruine de quelques faïonniers un peu téméraires qui se sont jetés à corps perdu dans la fabrication de la broderie peut-être à la légère, sans peser suffisamment toutes les conséquences de leur acte.

La broderie chimique a profité de l'essor de la broderie blanche. Elle a traversé, de même que son aînée, une ère de prospérité qu'elle n'avait pas encore connue.

La construction de métiers à fil continu par l'usine Schmidt, de Saint-Quentin, et le développement de l'industrie tulliste n'ont pas été étrangers à cette extension. La morte saison chronique pendant l'été et le chômage causé par les caprices de mode sévit sur elle comme sur la broderie blanche.

Cette année tout particulièrement, l'intensité de la morte saison pour la broderie chimique a été forte et c'est à peine si au début d'octobre on commençait à recevoir les commandes pour la saison prochaine 1908.

Une crise de surproduction aurait ici des effets bien plus désastreux qu'en broderie blanche, pour les petits faïonniers de la campagne. Ce genre de broderie n'a opéré sa décentralisation de la ville que bien des années après la première : il y a cinq ou six ans, on ne voyait aucun métier à navette en dehors des fabriques urbaines. Les faïonniers ruraux à peine sortis d'apprentissage n'ont pas couvert peut-être les frais élevés

d'amortissement de leur matériel, de sorte qu'un chômage un peu prolongé pourrait bien amener la ruine de plusieurs.

Rien ne fait prévoir actuellement cette crise qui est plutôt une crainte qu'une certitude pour l'avenir. Et si, malheureusement, cette crise se produisait, la broderie chimique qui est regardée par beaucoup comme la broderie de l'avenir, trouverait en elle-même des ressources assez fortes et des énergies assez puissantes pour faire face au danger et chercher à le conjurer.

Ses moyens d'action sont nombreux : si un genre de broderie lui était fermé, si un modèle lui était interdit, pour une cause ou pour une autre, elle pourrait se rabattre sur autre chose. Et à défaut d'imitation-de telle dentelle, elle pourrait copier une dentelle différente. Les modèles et les types de dentelles de tous les pays, aux points si variés et si délicats, forment en quelque sorte une mine d'une richesse inépuisable : la guipûre et le tulle lui offrent en outre un champ d'action assez vaste pour satisfaire toutes les ambitions en même temps qu'ils se prêtent à toutes les compositions et fantaisies artistiques des dessinateurs.

CHAPITRE XII

Avantages et inconvénients du travail à domicile dans l'industrie de la broderie mécanique

La fabrication des articles de luxe dans lesquels nous faisons rentrer la broderie s'accommode très bien du régime de la petite industrie et spécialement du travail à domicile.

En Suisse, la majorité des ouvriers brodeurs sont travailleurs en chambre ; dans la région saint-quentinoise, bien que l'industrie de la broderie mécanique n'ait pas l'extension qu'elle a dans son pays d'origine, on peut constater que le nombre des façonniers à domicile est supérieur à celui des ouvriers en fabrique et que ce mode de travail présente sur la fabrique des avantages qu'il serait puéril de nier.

Laissant de côté le point de vue commercial pour ne parler que des avantages moraux et sociaux, nous essaierons de montrer que, même dans ces limites, le travail à domicile présente de réels avantages sur le travail en fabrique.

I. — *Avantages*

A. — *D'ordre moral*

Dans la pensée de son importateur en France, l'industrie de la broderie mécanique était destinée, une fois les essais effectués et les ouvriers instruits, à se répandre dans la classe ouvrière et à y être un instrument de moralisation pour la population.

« L'extension de la broderie serait surtout favorable à la campagne et tendrait certainement à la moralisation de notre population agricole en permettant l'emploi simultané de l'homme et de la femme (1). »

Le but cherché a-t-il été atteint ? La réponse peut être affirmative, bien que fort délicate, et notre peu d'expérience de la vie ne nous donne pas qualité pour traiter cette question avec la compétence et la gravité qu'elle comporte.

M. H. Basquin espérait qu'avec le temps s'établiraient des petits faconniers, dépendant d'un atelier central et formant en quelque sorte une décentralisation de la fabrique ou de l'usine. Cette décentralisation a eu lieu en effet, en ville et dans la campagne, et nombreux sont aujourd'hui les faconniers à domicile.

(1) Rapport de M. H. Basquin à M. le Préfet de l'Aisne, précité.

Dans la plupart des cas, pour ne pas dire dans tous, le brodeur qui dirige le pantographe et actionne les chariots porteurs d'aiguilles, est le père de famille : et il est aidé dans sa tâche par sa femme et par ses enfants, garçons ou filles. Le résultat voulu par M. H. Basquin est donc atteint : l'homme et la femme travaillent simultanément au même ouvrage et ce, avec l'aide de leurs enfants quand cela se peut. Ainsi compris, aucun travail autre que celui-là n'a mieux mérité le nom d'atelier de famille, car c'est véritablement la famille entière, la famille groupée autour de son chef et fermée aux étrangers, qui exécute l'article brodé. Toutes les manipulations nécessaires, jusqu'au moment où la broderie, finie, est rendue au magasin, sont faites par les divers membres de la famille : le point de broderie par le père, l'enfilage des aiguilles, le garnissage des pinces, la surveillance de la machine, le découpage et le raccommodage par la mère et les enfants : rien n'est fait en dehors du foyer familial.

De cette façon, la surveillance des enfants est plus facile et ils échappent ainsi à la contagion des mauvais exemples qu'on ne voit que trop souvent dans les agglomérations ouvrières. Les habitudes prises pendant la jeunesse et l'adolescence persistent à l'âge mûr et le travail à domicile bien dirigé, prépare des

générations fortes difficilement accessibles aux décevantes théories modernes.

En outre, l'attrait de la vie de famille et du foyer conjugal retient l'ouvrier brodeur, l'empêche de fréquenter quotidiennement les cafés, tout en lui faisant donner de bons principes et des exemples à suivre à ses enfants.

La plupart des brodeurs de l'arrondissement de Saint-Quentin sont dans ce cas : ils ne recourent à des services étrangers que lorsque les membres de leur famille leur font défaut. Surtout à la campagne, on ne constate chez eux aucune inconduite, mais tous passent pour d'excellents ouvriers non seulement dans l'exercice de leur profession, mais aussi par la régularité de leur vie privée et la bonne éducation qu'ils donnent à leurs enfants.

B. — *D'ordre social.*

Le travail à domicile permet aussi d'occuper des personnes qui seraient dans l'impossibilité de travailler à l'atelier. Nous voulons parler ici du travail des jeunes filles et des femmes mariées dans la broderie mécanique.

La partie de la broderie mécanique qui, en dehors des façonniers, peut être facilement donnée et effectuée à domicile, est la partie du découpage et du raccom-

modage, car ces opérations s'adressent exclusivement à un personnel féminin. Il n'est pas étonnant qu'un certain nombre de jeunes filles ou de femmes soient obligées par goût ou par nécessité de rester chez elles ; ce sont celles que leurs occupations empêchent d'aller à l'usine à des heures fixes ou qui n'ont qu'un petit nombre d'heures, restreint et variable, à dépenser par jour.

De cette façon, les jeunes filles demeurent sous la surveillance directe de leurs parents, qui peuvent ainsi les préserver plus sûrement des souillures de l'atelier ; et quant aux femmes mariées, les soins à donner aux enfants, la bonne tenue de la maison et la préparation des repas sont des raisons plus que suffisantes à leur travail à domicile.

La broderie mécanique compte ainsi un certain nombre de découpeuses et de raccommodeuses, personnel essentiellement changeant et dont la quantité varie suivant l'intensité des besoins et le temps dont elles disposent. Le seul dérangement pour elles est d'aller au magasin chercher l'ouvrage et de l'y reporter quand il est terminé.

Le brodeur, lui, est à même de surveiller la conduite de ses enfants et d'en réprimer les écarts si par hasard ils sortent du droit chemin. Pour lui-même, le travail à domicile a un avantage social : travaillant chez lui, sortant peu, fréquentant un cercle

restreint d'individus, il lui est facile d'échapper à l'action néfaste d'un syndicat qui a oublié le pourquoi de sa création et le but auquel il doit tendre. Et c'est justement ce que le Syndicat des Brodeurs de l'arrondissement de Saint-Quentin, comme nous le verrons plus loin, reproche aux brodeurs à domicile de la campagne : leur manque de cohésion et d'entente et leur peu d'empressement à faire partie de ce groupe. Sans doute, le syndicat bien dirigé vers le but que lui ont assigné les auteurs de la loi de 1884, est préférable à l'isolement ; mais cet isolement lui-même ne vaut-il pas mieux que le groupement et l'embrigadement des syndicats sous la bannière de la C. G. T.

II. — *Inconvénients du travail à domicile*

D'une façon générale, les économistes trouvent au travail à domicile de grands inconvénients, parmi lesquels on peut signaler ceux-ci : le développement des bas salaires et les abus du sweating system.

Qu'il nous soit permis de nous inscrire en faux contre ces deux reproches, au moins en ce qui concerne l'industrie de la broderie mécanique. Sans nier leur existence dans des professions voisines, telle la couture, il nous sera possible de dire qu'à notre avis, les salaires insuffisants et les excès du sweating sys-

tem n'ont pas produit les pernicioeux effets qu'ils ont causés ailleurs.

M. H. Basquin espérait qu'en dehors de la moralisation de la population agricole, le développement de la broderie à la campagne pourrait « amener des prix « de façon moins élevés et nous mettre à même de ne « plus redouter la concurrence étrangère. »

Dans sa pensée, M. Basquin prévoyait (et cela sans parler de salaires insuffisants) des prix plus bas accordés aux ouvriers à domicile. La réponse qu'on peut faire en se basant sur les résultats constatés est à double sens : le façonnier à domicile a un salaire de base supérieure aux 100 points à celui de l'ouvrier d'usine (généralement il y a 0 fr. 05 de plus par cent points); son salaire brut est aussi supérieur la plupart du temps, mais lorsqu'on a fait la déduction des frais que chacun d'eux doit supporter, on constate que le salaire net de l'ouvrier d'usine est plus élevé que le salaire du façonnier pour le même nombre d'heures de travail. Cependant on ne peut pas conclure que finalement le premier aura des gains supérieurs à ceux du second. Il y a des compensations qui s'opèrent tout naturellement : l'ouvrier à domicile peut combler la différence de salaire qui existe entre lui et son collègue par la prolongation de sa journée de travail ; ensuite, sortant moins de chez lui, il aura moins d'occasions de dépenses soit à l'estaminet aux heures

de repos, soit par la rencontre et l'entraînement de camarades d'atelier.

Et en somme, le salaire net des ouvriers de la broderie mécanique, qu'ils travaillent en fabrique ou à domicile, est encore plus élevé que celui de beaucoup d'ouvriers d'usines. Et quant aux salaires des femmes et des jeunes filles, ces salaires ne sont que des salaires d'appoint qui apportent un peu d'aide pour subvenir à l'entretien de la famille et qui ne descendent jamais au taux si bas des salaires de certaines professions.

Le reproche des bas salaires nous paraît évité : voyons s'il en est de même de celui du sweating-system.

Sans être aussi développé que dans les professions qui en supportent tous les excès, le sweating-system à vrai dire n'est peut-être pas aussi inconnu dans la broderie que les salaires insuffisants.

Il n'y a certes pas dans la région de Saint-Quentin, et à notre connaissance il ne s'en est jamais produit, de ces excès qui ont désolé et désolent encore certains métiers des grandes villes. Mais enfin, les façonniers à domicile sont quelquefois, dans les moments de presse surtout, contraints, quelque peu par persuasion, quelque peu par force, d'accepter des ouvrages dont l'exécution doit être faite dans un délai assez rapproché. Les commandes demandant une livraison immédiate, la maison principale active ses employés

et ceux-ci ne peuvent réaliser les ordres qu'ils reçoivent qu'en descendant au bas de la hiérarchie ouvrière, au façonnier à domicile qui n'a pas à craindre les visites et les contraventions dressées par l'inspecteur du travail, s'il porte atteinte aux lois de 1892 et de 1900.

Ce n'est pas non plus une habitude invétérée, loin de là : le cas ne se présente que deux ou trois fois par an, dans les mois d'hiver, en pleine saison. Mais il suffit que cette situation existe parfois pour que nous ayons cru devoir la signaler ; tout en demandant des circonstances atténuantes à raison de sa rareté.

Mais si les deux reproches précédents ne peuvent être adressés au travail à domicile dans la broderie mécanique, il en est un autre plus sérieux qui se pratique couramment. Et cet abus, c'est l'habitude qu'ont certains façonniers de prolonger leur journée de travail. Il n'est pas rare de voir en hiver, dans la campagne, le métier de tel ouvrier rouler jusqu'à une heure tardive de la veillée.

Des journées de douze à treize heures de travail effectif ne sont pas faites pour effrayer ces ouvriers heureusement peu nombreux. Sans vouloir mettre en cause le principe de la liberté individuelle, on nous permettra de dire que ces ouvriers emploient de jeunes enfileuses d'aiguilles de douze à quinze ans parfois, avec un salaire de 0 fr. 70, 0 fr. 75 par jour.

N'est-ce pas un abus que d'imposer à ces enfants

des journées de onze heures ou douze heures ? Car dans la généralité des cas, les parents de ces enfilleuses tiennent à ce que leurs enfants ne prolongent leur travail que jusque 8 heures ou 8 heures et demie, elle quittent leur patron dès qu'elles lui ont préparé les aiguilles nécessaires à la prolongation de sa journée de travail. Mais même quittant leur travail à 8 heures, n'est-il pas temps pour elles de prendre un repos bien gagné, surtout lorsqu'elles commencent leur journée à 6 heures ou 6 heures et demie du matin ?

Tel n'est pas le cas général ; c'est plutôt l'exception. Mais la vérité nous oblige à dire que tous les façonniers à domicile font des journées de travail au moins égales à celles des brodeurs d'atelier.

Ce qui le montre bien, c'est qu'au nombre des desiderata du Syndicat des ouvriers brodeurs de l'arrondissement de Saint-Quentin, figure l'unification des heures de la journée de travail pour les ouvriers de la broderie, qu'ils travaillent en usine ou à domicile, qu'ils habitent la ville ou la campagne.

D'où l'on peut conclure que les inconvénients du travail à domicile dans la broderie mécanique sont, quelques rares cas bien atténués de sweating-system, mais surtout la prolongation de la journée de travail, ces longues heures supplémentaires que ne prescrit à l'ouvrier aucun règlement, mais que lui impose quelquefois la nécessité de sa propre conservation.

CHAPITRE XIII

Syndicats et Réformes

Dans le cours de cette étude, nous avons cherché à montrer la condition de l'ouvrier de broderie et le rang qu'il occupait dans la classe des travailleurs. Il restait à nous adresser après nos enquêtes particulières, aux collectivités représentant l'industrie de la broderie mécanique ; c'est pourquoi, dans ce dernier chapitre, nous traiterons du Syndicat des ouvriers brodeurs de l'arrondissement de Saint-Quentin et de la Chambre syndicale de la Broderie Française.

I. — *Syndicat des ouvriers brodeurs de l'arrondissement de Saint-Quentin*

Sa fondation remonte bien au delà de la loi du 21 mars 1884 sur la liberté des syndicats. Dès 1879, quelques ouvriers, comprenant la nécessité et le besoin de se grouper, s'unirent sous le couvert d'une société de secours mutuels qui existe encore

aujourd'hui ; ce groupe n'eut aucun démêlé avec l'autorité administrative jusqu'à sa reconnaissance légale en 1884.

Depuis cette date son fonctionnement est normal et il trouve asile, comme les syndicats similaires d'autres industries, à la Bourse du travail que la municipalité de Saint-Quentin a fait préparer sous le Palais de Justice de Fervaques.

Le recrutement de ses membres ne s'opère qu'en ville peut-on dire, bien que par son titre il s'étende à tout l'arrondissement. Encore ne comprend-il pas la totalité des brodeurs urbains, car sur environ quinze à seize cents ouvriers brodeurs existant à Saint-Quentin, il n'y a guère que trois cents à quatre cents syndiqués. La campagne ne connaît aucun syndiqué, les centres de Beaurevoir et du Catelet n'en comptent même pas dix. Les causes de ce peu d'empressement à s'enrôler sous la bannière du syndicat sont d'ordres divers.

Le syndicat éprouve beaucoup de difficultés à faire pénétrer l'idée de groupement à la campagne ; les faïonniers à domicile, même en ville, y sont encore rebelles, se connaissant peu et se fréquentant encore moins.

C'est ensuite la crainte des patrons qui, paraît-il, menacent de congédier les ouvriers qui se syndiqueraient et qui font partager à ceux qui y sont étrangers leur

répulsion de ce groupement. C'est là, il semble, une idée fausse que nul fait n'est venu appuyer.

La troisième raison, enfin, est le voisinage de la trop fameuse Confédération Générale du Travail. La plupart des brodeurs sont de bons ouvriers, intelligents, raisonnables, qui ont une petite aisance et qui ne veulent pas, surtout à la campagne, abandonner leur bien-être actuel contre une situation meilleure, mais future et incertaine, dans la société collectiviste. Aussi les discours violents et quelque peu révolutionnaires ne sont pas faits pour les attirer dans un syndicat qui, à tort ou à raison, participe selon eux aux opinions émises par les délégués de la Confédération Générale du Travail.

C'est ensuite la dissémination de ces ouvriers à domicile. Les façonniers de la campagne sont chacun chez eux, se connaissent peu ou pas et échappent ainsi à l'action néfaste d'un meneur qui peut se trouver parmi les ouvriers d'un atelier.

Cette question de la C. G. T. n'a pas été sans causer quelque désaccord au sein même du syndicat ; il y a une gêne latente entre ses membres, et c'est à la réconciliation complète, au retour à de plus saines idées que s'emploient les dirigeants actuels du Syndicat des ouvriers brodeurs.

Les relations du syndicat avec les divers patrons ou directeurs d'usines sont bonnes ; le groupe est re-

connu par ceux-ci et personne d'entre eux n'a jamais cherché à inquiéter un ouvrier à raison de sa qualité de syndiqué. Bien plus, lors de la revision des tarifs douaniers de 1892, patrons et ouvriers s'unirent pour marcher la main dans la main, pour que le Parlement augmente les droits sur les broderies, droits qui étaient considérés comme insuffisants par les brodeurs français afin de protéger efficacement leur industrie contre la concurrence étrangère.

Ce qui n'empêcha pas ces mêmes ouvriers de se mettre en grève quelques mois plus tard, à l'occasion de ce même tarif de 1892. Ce fut d'ailleurs la seule grève importante qui sévit dans la broderie saint-quentinoise depuis sa fondation ; il y en eut bien une autre en 1889, mais si légère que point n'est besoin d'en faire mention.

Donc, au début de mars 1893, le 4, un ultimatum, inacceptable en partie, surtout en ses dernières exigences, fut envoyé aux patrons brodeurs de Saint-Quentin. A un relèvement de salaires n'avait-on pas ajouté la suppression du raccommodge, des rabais et des amendes. C'était courir, du moins pour ceci, à un échec certain, car la suppression du raccommodge c'était un encouragement donné à la malfaçon, en même temps que cette pratique conduisait infailliblement à une production de qualité inférieure. L'ultimatum fut repoussé, il n'est pas besoin de le dire. La

grève alors fut déclarée ; le 13 mars elle était complète. Après quelques essais de conciliation tentés par le sous-préfet, on arriva à cette constatation assez inattendue que les brodeurs de Saint-Quentin avaient un gain supérieur aux brodeurs suisses.

Tandis qu'en Suisse un ouvrier de 4/4 gagnait 0 fr. 21 aux 100 points et un de 6/4 0 fr. 19, l'ouvrier saint-quentinois avait 0 fr. 295 et 0 fr. 23 pour les mêmes articles.

Pourquoi les Suisses donnaient-ils de si vils prix de façon ? La raison est la suivante : c'est que nos petits voisins de l'Est ne se faisaient pas faute d'envoyer leurs produits dans les entrepôts d'Allemagne, d'où ils revenaient en France sous le bénéfice de l'article 11 du traité de Francfort, ce qui leur permettait d'inonder le marché d'articles à bas prix contre lesquels nos commerçants avaient peine à lutter. Cette constatation ne satisfit pas les brodeurs en grève ; des commissaires délégués par le Syndicat parcoururent les campagnes et réussirent à faire déclarer la grève générale dans tout l'arrondissement de Saint-Quentin, Beaurevoir, Fresnoy-le-Grand, Montbrehain, Prémont, etc., ayant adhéré aux demandes des brodeurs de la ville.

A aucun moment les grévistes ne se départirent de leur attitude calme et ne se livrèrent au désordre.

A la suite d'une nouvelle entrevue entre patrons

et ouvriers on trouva enfin un terrain d'entente. Les patrons accordaient 0 fr. 02 d'augmentation aux 100 points pour les blancs ; quant aux articles de fantaisie leur liberté restait entière, mais ils maintenaient le raccommode, les rabais et les amendes.

Le comité de la grève ne se contenta pas de ces concessions. Il voulut malgré tout continuer la résistance qui durait depuis un mois. Mais la plupart des brodeurs se trouvaient fatigués ; ils commencèrent à désertier les réunions et à reprendre le chemin des ateliers et des magasins de sorte que au début d'avril le travail reprit presque partout et la grève se termina ainsi faute de combattants pourrait-on dire, tant en ville qu'à la campagne.

Depuis, aucun autre mouvement ouvrier ne désola l'industrie de la broderie mécanique à Saint-Quentin, et si les brodeurs présentèrent quelques revendications à leurs patrons, ceux-ci y donnèrent une solution immédiate.

Le but actuel poursuivi par le syndicat est triple. Il voudrait : 1° l'unification des heures de travail pour les façonniers à domicile ;

2° L'extension du syndicat à tous les brodeurs ;

3° L'unification des tarifs, par l'application des tarifs de ville à la campagne.

La première demande nous paraît exagérée et très contestable ; ce serait, si elle était adoptée, une con-

trainte perpétuelle pour l'ouvrier à domicile en même temps qu'une atteinte des plus graves à l'inviolabilité de la liberté individuelle, ce qu'on ne saurait admettre.

L'extension du syndicat à tous les brodeurs, en particulier aux ouvriers des campagnes, serait au contraire fort souhaitable. Elle contribuerait à fortifier l'autorité du syndicat, surtout s'il était bien dirigé et ne s'occupait que de questions économiques, et tendrait ainsi à établir le contrat collectif de travail tant demandé et si peu pratiqué.

Et c'est par le développement du syndicat qu'on arriverait « semble-t-il » à l'unification des tarifs urbains et ruraux. Cela sera cependant bien difficile à obtenir, car tel ouvrier qui consent à travailler à 0,35 verra son voisin descendre à 0 fr. 32 ou 0 fr. 30, et c'est le prix de façon le plus bas qui a les chances d'être accepté. Les charges de la campagne sont aussi moins lourdes que celles de la ville. Toutes ces raisons militent entre elles et ont chacune des partisans convaincus. Mais il semble encore éloigné le temps où cette unification sera un fait accompli et où les prix de façon payés à la campagne, seront les mêmes que ceux donnés en ville, de sorte que le patron n'aura plus d'intérêts à faire travailler ceux-là au préjudice de ceux-ci.

Somme toute, le syndicat ne trouve aucune autre

réclamation à formuler, et ne se plaint ni des exigences, ni du mauvais vouloir des patrons vis-à-vis de lui ou de ses adhérents, comme aussi les brodeurs, sans distinction de ville ou de campagne, sont contents en général de leur situation et des salaires qui leur sont payés.

II. — *Chambre syndicale de la Broderie française*

La Chambre syndicale de la Broderie française est de création toute récente. Sa fondation ne remonte en effet qu'à l'année 1905, mais chez elle comme pour le héros du poète.

La valeur n'attend pas le nombre des années.

Aussi, a-t-elle déjà rendu de signalés services à la cause de la broderie mécanique.

Sa fondation répondait à un besoin, à une double nécessité devrions-nous dire : nécessité d'unir entre eux, de donner en particulier une forme concrète à la collectivité des patrons brodeurs de l'arrondissement de Saint-Quentin, et nécessité d'autant plus grande qu'on était à la veille d'entamer de nouvelles négociations avec le gouvernement suisse, et qu'il était absolument urgent que celles-ci ne fussent pas conduites, comme l'avaient été les précédentes, par des plénipotentaires absolument étrangers aux questions qui leur étaient soumises.

C'est à cette double idée qu'obéissait M. Cogne, président actuel et fondateur de la Chambre syndicale de la Broderie française, ainsi qu'il le dit lui-même dans un rapport adressé à ses collègues lors de leur première réunion :

« Les fabricants français de broderie n'étant
« représentés par aucune collectivité et chacun de
« nous se trouvant livré à ses propres forces, il en
« résulte pour notre industrie une faiblesse générale
« nuisible non seulement à nos intérêts particuliers,
« mais pouvant même en certaines circonstances
« amener la ruine partielle ou totale de la broderie
« française.

« C'est pour cette grave raison qu'après échange
« de vues et de pourparlers avec plusieurs d'entre
« vous, j'ai pris la liberté de convoquer à cette
« réunion tous les fabricants français de broderie
« de Saint-Quentin. J'ai accepté de prendre cette
« décision, comme étant votre aîné d'abord, et aussi
« comme président du comité de broderie de la
« Société Industrielle. »

Et le rapport continue en rappelant l'historique des négociations antérieures de 1892 et de 1895, et les déboires qui en furent les conséquences. M. Cogne met ses collègues en garde contre les pourparlers futurs et termine ainsi : « C'est à vous de dire si nous devons
« nous exposer encore à nous réveiller un de ces

« jours avec une de ces surprises aussi désagréables
« que celles dont je vous parlais tantôt (négociations
« de 1895) et dont seront victimes plusieurs commer-
« çants saint-quentinois.

« De votre décision, de vos efforts et surtout de
« votre union, dépend dès aujourd'hui peut-être
« l'avenir de la fabrication de la broderie en France ».

La majorité des fabricants français de broderie de Saint-Quentin, pour ne pas dire tous, entendirent ce sage appel, et de cette réunion naquit la Chambre Syndicale de la Broderie française qui a son siège à Saint-Quentin.

Malgré toute son activité, malgré tous ses efforts, malgré les appuis qu'elle rencontra, elle n'aboutit qu'à bien peu de résultats, tant furent grands l'inertie et le mauvais vouloir des Pouvoirs Publics. La Convention commerciale signée en octobre 1906 entre la France et la Suisse, après des lenteurs et de multiples péripéties qu'il n'est pas besoin de rappeler ici, n'opéra pas le relèvement demandé par tous les brodeurs.

Il fallut bien se soumettre et accepter ce qu'on ne pouvait empêcher. Depuis, la Chambre syndicale de la Broderie française a tenté d'obtenir l'abolition ou du moins la réduction des droits qui frappent à leur entrée en France les tissus unis et les toiles venant d'Angleterre et qui servent de fond à la broderie,

ainsi que ceux qui grèvent la matière première nécessaire, nous voulons dire le coton.

Tant que ces droits seront aussi élevés, tant que la matière première sera à ce taux, il sera impossible à la broderie française de prendre l'essor et le développement auquel elle a droit de prétendre et d'atteindre le rang qu'elle peut espérer atteindre.

Mais tout en demandant, d'une part, cette diminution de droits qui portent sur la matière brute, elle n'abandonne pas, d'autre part, le relèvement des droits sur la matière ouvrée.

Si ces desiderata étaient écoutés, la France pourrait espérer prendre la première place parmi les nations qui fabriquent la broderie. Nos ouvriers sont aussi habiles que ceux de Saint-Gall ou de Plauën et nos dessinateurs ont un goût et une inspiration dans lesquels leurs collègues étrangers ne se font pas faute de puiser.

Tous ces moyens concourraient de plus à éviter la crise que les esprits clairvoyants et les personnes compétentes craignent de voir se produire dans un temps plus ou moins éloigné. Depuis trois ans, le nombre des métiers a augmenté de façon considérable et il n'est pas exagéré d'évaluer le nombre des nouveaux montages à 1.000 ou 1.200.

Cette fièvre de montage a augmenté la production de façon considérable et il devient de plus en plus

difficile de trouver des débouchés d'exportation soit en Europe, soit même en Amérique à cause de la concurrence suisse et allemande.

Mal protégés par leurs tarifs, écrasés de droits qui se retournent contre eux, ces produits non écoulés amèneront presque fatalement un excédent, une crise de surproduction qui, dès le début, causerait la débâcle de plusieurs fabricants et sinon la ruine totale, du moins la ruine partielle de la broderie française.

CONCLUSION

L'industrie de la broderie mécanique a-t-elle atteint, tout le développement que ses promoteurs avaient espéré pour elle ? Non, peut-on répondre hardiment.

La cause principale est que les droits qui frappent les broderies étrangères importées en France ne sont pas assez élevés pour protéger efficacement le produit national.

Plusieurs traités de Commerce, ou revision des traités antérieurs ont été conclus avec la Suisse depuis 1867, notamment en 1882, en 1895 et le dernier en date en 1906. Aucun n'a établi les droits demandés par les brodeurs français. Nous n'avons pas à chercher ici à qui incombe la responsabilité de cette situation ; nous constatons simplement des faits et ceux-ci démontrent que les desiderata de la broderie française n'ont pas été remplis.

Sans doute, la région de Saint-Quentin compte une industrie qui figure dignement à côté des industries plus anciennes, telles le tissage, la filature, la lingerie, la guipure, et qui a remplacé à la campagne le tissage à la main tout en sauvant de la misère et de la ruine

une population laborieuse qui possède aujourd'hui une petite aisance grâce à l'introduction et à la décentralisation de la broderie ; mais ce développement serait encore bien plus considérable, si en certaines circonstances la broderie mécanique avait été mieux soutenue par les Pouvoirs Publics.

Les autres raisons sont les changements de mode si désastreux dans les industries de luxe — sous peine de renvoyer une grande partie des ouvriers, il faut travailler, avec des salaires réduits, pour le magasinage et composer des stocks d'articles qu'on aura peut-être bien du mal à écouler — et la difficulté de trouver des débouchés.

Depuis le dernier quart du XIX^e siècle, l'industrie de toutes les puissances, mais surtout de l'Allemagne et des Etats-Unis, a fait un bond formidable en avant. Tous les marchés commerciaux du monde ont été littéralement inondés de produits à bon marché. Les nations, dont l'industrie était restée stationnaire ou dont la main-d'œuvre était plus élevée que chez leurs voisines, se sont vues presque écrasées et chassées des marchés dont elles étaient les pourvoyeuses ou tout au moins reléguées au second plan.

La difficulté est encore bien plus grande, que lorsqu'il ne s'agit que de se maintenir, pour percer la masse des vendeurs et arriver à s'imposer à l'attention et au choix des acheteurs en dépassant ses concur-

rents. C'est ce que la broderie française a dû faire, devancée qu'elle était par ses rivales suisse et allemande.

Elle a réussi sur plusieurs points : ses articles sont recherchés pour leur goût et leur diversité ; le choix varié et toujours artistique de leurs dessins et leur finesse d'exécution ne le cèdent en rien à ceux de leurs concurrents de l'Est. Au contraire, ceux-ci ne craignent pas de venir s'inspirer des modèles français pour les faire exécuter dans leur pays : la broderie française, grâce à ses dessinateurs, est donc en quelque sorte l'inspiratrice, la directrice de la broderie dans le monde.

Mieux soutenue par les tarifs des traités de commerce, l'industrie de la broderie mécanique peut encore prendre du développement dans la région de Saint-Quentin et la preuve en est que de nouveaux métiers s'y montent tous les jours.

Ces montages nouveaux, joints à un relâchement de la mode, amèneront-ils la crise de surproduction que tout le monde redoute sans pouvoir affirmer sa future arrivée ? Nul ne le sait.

En tous cas, une grande confiance règne entre les ouvriers et les patrons ; c'est là le meilleur moyen, et le plus sûr, pour que la broderie française, appuyée sur l'alliance du capital et du travail, puisse sans se laisser aller au découragement, espérer de nouveaux et brillants succès.

ANNEXE

Contrat pour la livraison d'un métier à broder

Les soussignés : MM. R... et C^e d'une part,
et M. M... d'autre part.

Sont convenus de ce qui suit :

MM. R... et C^e livreront à M. M... un métier à broder mécanique 6/4, système Trischeller, avec appareils à festonner et à percer, et tous les accessoires nécessaires à sa marche, avec table d'enfileuses, bancs, ciseaux, chaise de brodeur, bac à savon, métier à cirer etc... Ce métier restera la propriété de MM. R... et C^e sauf ce qui sera dit plus loin.

Quant à présent, M. M. n'en sera que simple locataire, avec pour lui toutes les charges et obligations résultant de cette qualité, en sorte qu'il devra l'entretenir et le conserver toujours en état de bon fonctionnement, muni de tous les accessoires nécessaires en y faisant faire toutes les réparations quelconques, grosses et locatives qu'il y aura lieu : il ne pourra d'ailleurs être déplacé sans le consentement de MM. R... et C^e. Le métier en question demeurera aux risques

et périls de M. M..., qui sera entièrement responsable vis-à-vis de MM. R... et C* de sa valeur fixée à deux mille cent francs, et de toutes les détériorations qu'il pourrait subir entre ses mains. M. M... paiera à MM. R... et C* à titre de location dudit métier mensuellement une somme de quarante francs jusqu'à la concurrence de la valeur fixée plus haut à deux mille cent francs : il leur paiera en outre une somme mensuelle de quatre francs pour tenir lieu de l'intérêt du capital que représente le métier par eux fourni, mais sans imputation sur sa valeur.

A défaut de paiement exact de cette mensualité MM. R... et C* se réservent expressément le droit de reprendre le métier loué sans mise en demeure préalable : l'échéance du terme devant en tenir lieu.

Mais si M. M... se libère régulièrement desdites mensualités il deviendra par le seul fait de leur paiement propriétaire du métier en question dont il ne doit être en attendant que locataire, c'est-à-dire après qu'il aura payé intégralement la somme de deux mille cent francs.

MM. R... et C* devront fournir ou procurer à M. M... le travail nécessaire à l'alimentation du métier qui fait l'objet du présent contrat, mais ils se réservent seuls le choix des genres de broderies à faire exécuter par M. M... lequel ne pourra se charger d'aucun autre travail de broderie pour qui que ce soit

sans y être autorisé, le tout jusqu'à l'époque où ledit métier sera devenu la propriété de ce dernier.

Le prix de façon fixé est de vingt-huit centimes les cent points payables tous les mois, sous la retenue toutefois des mensualités exigibles qui ont été stipulées plus haut comme prix de location du métier à broder ou autre.

L'exécution du travail devra être continue et irréprochable sous peine de retenues proportionnelles.

MM. R... et C^e auront d'ailleurs le droit de mettre fin aux présentes conventions au cas où M. M... n'apporterait pas dans son travail l'assiduité et les soins d'un bon ouvrier ou s'il laissait à désirer dans son exécution, ce dont MM. R... et C^e entendent rester seuls juges. Dans ce cas, tout comme au cas où le loyer stipulé plus haut ne serait pas payé régulièrement à ses échéances, MM. R... et C^e pourront reprendre immédiatement possession du métier par eux livré à M. M... et les mensualités déjà touchées leur resteront acquises, indépendamment de tous dommages et intérêts à fixer par état et qui devront leur être payés sans délai.

MM. R... et C^e se réservent la faculté de transmettre le bénéfice du présent contrat par voie de simple endossement, mais leur cessionnaire sera tenu des engagements par eux pris envers M. M... tout comme il sera subrogé dans tous leurs droits

contre lui ; les mensualités payables par ce dernier pourront aussi faire l'objet de lettre de change.

M. M... se réserve le droit de se décharger du présent contrat par paiement complet du prix du métier, quand cela lui conviendra.

Les parties se soumettent relativement aux difficultés qui pourront se produire entre elles, à la juridiction du tribunal de commerce de Saint-Quentin.

Fait double à Fresnoy-le-Grand, le...

TABLE DES MATIÈRES

Bibliographie	9
Introduction	11
Chapitre I. — Etablissement de la broderie mécanique à Saint-Quentin	37
Chapitre II. — Développement et extension de la broderie mécanique à Saint-Quentin et dans les environs	43
§ 1. — Broderie blanche	43
§ 2. — Broderie chimique	61
Chapitre III. — Travail en fabrique et à domicile.	68
§ 1. — Travail en fabrique.	69
§ 2. — Travail à domicile	75
Chapitre IV. — Technique et outillage	81
§ 1. — Métiers à bras	81
§ 2. — Métiers à fil continu	84
§ 3. — Machines à enfiler les aiguilles	85
Chapitre V. — Procédés et mode de travail.	88
§ 1. — Brodeur	88
§ 2. — Enfileuse et naveteur	90
§ 3. — Découpeuse	92
§ 4. — Raccommodeuse.	93
Chapitre VI — Dépenses mises à la charge des ouvriers	94
§ 1. — Achat du métier, accessoires, réparations	94
§ 2. — Fourniture du coton, entretien des enfileuses, frais de raccommodge	98
§ 3. — Amendes et malfaçons. — Retards.	101

Chapitre VII. — Recrutement et apprentissage des ouvriers	104
§ 1. — Recrutement	104
§ 2. — Apprentissage.	109
Chapitre VIII. — Contrat de travail	117
Chapitre IX. — Les Salaires	128
§ 1. — Etablissement et base des salaires. — Variétés et leurs causes	130
§ 2. — Moyenne des salaires	135
Chapitre X. — Durée du travail à domicile et en fabrique	147
§ 1. — En fabrique	147
§ 2. — A domicile	153
Chapitre XI. — Chômage et morte-saison	158
Chapitre XII. — Avantages et inconvénients du travail à domicile dans l'industrie de la broderie méca- nique	164
§ 1. — Au point de vue moral et social	165
§ 2. — Inconvénients du travail à domicile	169
Chapitre XIII. — Syndicats et réformes	173
§ 1. — Syndicat des Ouvriers brodeurs de l'Arron- dissement de Saint-Quentin	173
§ 2. — Chambre Syndicale de la Broderie française	181
Conclusion	187
Annexe. — Contrat pour la livraison d'un métier à broder	193

Vu :

Le Président de la thèse,

C. PERREAU

Vu :

Le doyen,

Ch. LYON CAEN.

Vu et permis d'imprimer :

Le Vice-Recteur de l'Académie de Paris,

L. LIARD.

